RELATÓRIO LEUCHTER – O FIM DE UM MITO

Versão Traduzida

Conteúdo Originalmente em Inglês feito por Fred A. Leuchter JR e pelo Dr. Robert Faurisson,1988.
Traduzido por André Almeida, 2019
(Link da tradução Original aqui)

Nota do Tradutor

A Versão Original na qual essa tradução se baseia foi retirada do Site Oficial do Institute for Historical Review (IHR), na qual Faurisson era afiliado e publicou diversos artigos no antigo Jornal subsidiário do Instituto, Journal of Historical Review. A Tradução é destinada e baseada na Página-Projeto do Tradutor, traduzindo o Holocausto. Esta é a Primeira Obra Traduzida e Publicada em formato PDF pelo Tradutor. Acho eu esta ser também uma das, senão a primeira, versão traduzida publicada diretamente do Relatório Leuchter. Possivelmente a
primeira de muitas publicações tentando trazer o Revisionismo ao todo ao Mundo Lusófono.

OBS: Devido às estadias dos Leitores-Alvos, Fahrenheit foi convertido para Celsius.

Síntese

Prefácio por Robert Faurisson

Fred A. Leuchter, de 45 anos, é engenheiro residente em Boston, Massachusetts, especializado no projeto de hardware de execução usado em prisões nos Estados Unidos. Um de seus principais projetos foi o projeto de uma nova câmara de gás na Penitenciária Estadual do Missouri, em Jefferson City.

Em janeiro de 1988, eu estava em Toronto, no Canadá, ajudando na defesa do Sr. Ernst Zündel, um alemão-canadense que estava sendo julgado por espalhar "notícias falsas" publicando "Did Six Million really Die?", Um livreto que desafiou a visão prevalecente de que seis milhões de judeus foram mortos pelos nazistas durante a Segunda Guerra Mundial, principalmente através do uso de câmaras de gás que usam gás cianídrico (gás Zyklon B).

Ernst Zündel já havia sido julgado pela mesma acusação em 1985. O julgamento durou sete semanas e terminou com uma condenação e uma sentença de quinze meses de prisão. Em janeiro de 1987, o Tribunal de Apelação de Ontário anulou a sentença por causa de graves erros de direito e ordenou a realização de um novo julgamento. O novo julgamento começou em 18 de janeiro de1988 e, no momento em que este artigo foi escrito, ainda está em andamento.

Minhas conversas iniciais com Fred Leuchter ocorreram em Boston nos dias 3 e 4 de fevereiro de1988. Fiquei impressionado com a concisão de suas respostas às minhas perguntas e por sua capacidade de explicar cada detalhe dos procedimentos de gaseamento. Ele me confirmou a natureza particularmente perigosa de uma execução por gás cianídrico.

As execuções que usam este gás foram realizadas pela primeira vez nos Estados Unidos em 1924, mas ainda em 1988 ainda existiam grandes dificuldades na construção de câmaras de gás de execução, incluindo o problema do vazamento. Notei que Fred Leuchter não questionou a noção padrão do Holocausto.

Depois do meu retorno de Boston para Toronto e depois de ter relatado a Ernst Zündel sobre minhas discussões com Fred Leuchter, o Sr. Zündel decidiu pedir a este último que preparasse uma opinião especializada sobre as alegadas câmaras de gás em Auschwitz, Birkenau e Majdanek. Leuchter aceitou a missão depois de um fim de semana em Toronto revisando fotografias aéreas dos campos, planos de crematórios e supostas câmaras de gás, documentos sobre Zyklon B e slides tirados dos locais na década de 1970 pelo pesquisador sueco Ditlieb Felderer.

Em 25 de fevereiro de 1988, o Sr. Leuchter partiu para a Polônia juntamente com sua esposa Carolyn, seu desenhista Howard Miller, o diretor de fotografia Jurgen Neumann e o intérprete de língua polonesa, Tijudar Rudolph. Eles retornaram oito

dias depois, no dia 3 de março.Ao retornar, Fred Leuchter escreveu seu relatório de 192 páginas, incluindo apêndices. Suas conclusões foram claras: a evidência era esmagadora de que não havia câmaras de gás de execução em Auschwitz, Birkenau e Majdanek e que as supostas câmaras de gás nesses locais não poderiam ter sido, então ou agora, utilizadas ou seriamente consideradas como funções de execução de câmaras de gás.

Nos dias 20 e 21 de abril de 1988, ele ficou no banco das testemunhas em Toronto. No início, ele respondeu às perguntas feitas pelo advogado de defesa do Sr. Zündel, Douglas H. Christie, este último auxiliado por Keltie Zubko e Barbara Kulaszka. O Sr. Leuchter, em seguida, enfrentou o interrogatório pelo Procurador da Coroa, John Pearson, um funcionário que tinha sido assistido durante o julgamento por outro Procurador da Coroa, um funcionário da lei e consultas frequentes com assessores judeus sentados imediatamente atrás dele no tribunal.

O exame e o interrogatório tiveram lugar na presença de um juiz e de um júri de onze membros. No tribunal, a atmosfera era de extrema tensão. Eu estava sentado ao lado de vários especialistas em revisionismo, incluindo o Dr. William Lindsey, químico-chefe de pesquisa da Dupont Corporation antes de sua aposentadoria em 1985. Todos na sala do tribunal, independentemente de seus pontos de vista pessoais sobre o tópico em exame, estavam bem conscientes, pensar, de participar de um evento histórico. O mito das câmaras de gás estava acabando

No dia anterior, o diretor da Penitenciária Estadual do Missouri, Bill Armontrout, prestara depoimento explicando os procedimentos e a operação prática de uma câmara de gás de cianeto. Para cada ouvinte atento, foi revelado que, se era tão difícil executar uma única pessoa dessa maneira, a suposta execução de centenas de milhares de pessoas pelos alemães usando Zyklon B seria igual ao problema de tentar enquadrar um círculo.

Seguindo Fred Leuchter no banco das testemunhas, veio o Dr. James Roth, Ph.D. (Cornell Univ.), Gerente da Alpha Analytical Laboratories em Ashland, Massachusetts. O Dr. Roth relatou a análise de amostras retiradas das paredes, pisos, tetos e outras estruturas dentro das supostas câmaras de gás de Auschwitz I e Birkenau. Estes testes revelaram não detecção de vestígios de cianeto ou níveis extremamente baixos. A única exceção foi o número da amostra de controle 32 retirado da Facilidade de Desinfecção Número 1 em Birkenau. Estes resultados foram graficamente produzidos no Apêndice I do Relatório e exibidos ao júri em um retroprojetor. a diferença no cianeto detectado entre a instalação de despigmentação, por um lado, e as supostas câmaras de gás, por outro, era espetacular. Os níveis extremamente baixos de cianeto encontrados em alguns crematórios provavelmente resultaram, em minha opinião, da desinfecção das instalações durante a guerra.

Acho que fui o primeiro a apontar que todos os estudos das supostas câmaras de gás de execução alemãs usando o Zyklon B deveriam começar com um estudo das câmaras de gás de execução americanas. Já em 1977, com a ajuda de um amigo americano, Eugene C. Brugger, advogado em Nova York, comecei uma investigação sobre essa área. Durante esta pesquisa, obtive informações de seis penitenciárias americanas, as de San Quentin, Califórnia; Jefferson City, Missouri; Santa Fé, Novo México; Raleigh, Carolina do Norte; Baltimore, Maryland; e Florença, Arizona. Eu fui forçado a concluir na época que apenas um especialista em tecnologia de câmara de gás americana poderia finalmente determinar se as supostas câmaras de gás de execução alemãs eram capazes deter sido usadas conforme descrito na literatura sobre o Holocausto.

Durante os próximos anos, meus artigos sobre as câmaras de gás alemãs sempre se referiam às câmaras de gás americanas. Esses artigos incluíam "O boato de Auschwitz ou o problema da câmara de gás", publicado em 29 de dezembro de 1978 em um jornal francês, Le Monde, e uma longa entrevista publicada em agosto de 1979 no periódico italiano Storia Illustrata. Eu visitei a câmara de gás em Baltimore, Maryland em setembro de 1979 e obtive oito fotos da câmara e documentação adicional. Então, durante uma reunião realizada em Nova York sob a presidência de Fritz Berg, mostrei a Folha de Verificação de Procedimentos da Câmara de gás da penitenciária de Baltimore e discuti suas implicações. Em 1980, na primeira edição do recém-criado Journal of Historical Review, publiquei um artigo intitulado "The Mechanics of Gassing", no qual descrevi detalhadamente os procedimentos da câmara de gás usados nos Estados Unidos. No mesmo ano, publiquei na "Vérité Historique ou Vérité Politique?", As oito fotografias da câmara de gás de Baltimore. Meu vídeo intitulado "O problema da câmara de gás", feito em 1982, começou com uma análise das câmaras de gás americanas. Em 1983, preparei para o Institute for Historical Review, de Los Angeles, um livro em inglês sobre a controvérsia sobre o Holocausto que deveria incluir, pela primeira vez, uma lista das questões colocadas aos agentes penitenciários e suas respostas. O livro, no entanto, nunca foi publicado: em 4 de julho de 1984, Dia da Independência dos Estados Unidos, os arquivos do Instituto foram destruídos por incêndio criminoso. Este incêndio, para todos os efeitos, destruiu a viabilidade financeira do Instituto e vários projetos, inclusive o do meu livro, foram abandonados.

O Holocausto parece ser um assunto de enorme proporção. Mas esse "gigante", como o Dr. Arthur Butz apontou em "O Embuste do século XX", é um gigante com pés de barro. Para ver os pés de barro, basta ir ao Campo de Concentração de Auschwitz, na Polônia. Nas palavras do Dr. Wilhelm Stäglich, "a tese do extermínio permanece ou cai com a alegação de que Auschwitz era uma fábrica da morte'". E para mim, todo o mistério de Auschwitz está, por sua vez, concentrado nos 65 metros

quadrados da suposta câmara de gás de Auschwitz I e nos 210 metros quadrados da suposta câmara de gás de Birkenau. Esses 275 metros quadrados deveriam ter sido examinados forensicamente imediatamente após a guerra pelos Aliados, mas tal exame nunca foi realizado naquela época ou desde então. O juiz de instrução polonês, Jan Sehn, ordenou alguns exames forenses em Auschwitz, mas não das supostas câmaras de gás de execução.
Pesquisas realizadas por revisionistas mostraram que os locais que alegadamente eram câmaras de gás de execução não poderiam ter sido utilizados para esse fim. Ditlieb Felderer publicou fotografias indicando a construção frágil de aberturas e portas para as câmaras de gás e a falta de manchas azuis prussianas nas paredes. Eu mesmo havia descoberto em 1975 nos arquivos do Museu Estadual de Auschwitz (arquivos bem guardados pelos oficiais comunistas) os planos dessas supostas câmaras de gás e fui o primeiro a publicá-los em vários livros e artigos. Esses planos também foram mostrados na primeira convenção do Institute for Historical Review, em Los Angeles, em 1979, quando Zündel estava presente. Na realidade, essas alegadas câmaras de gáseram mortuários ou, como indicado nos planos, "Leichenhalle" para o Krema I (mais tarde transformado em abrigo antiaéreo) e "Leichenkeller" para o Krema II

No entanto, a fim de obter uma confirmação inteiramente científica do que o simples senso comum nos obrigou a ver e o que o trabalho de revisão revisionista e os documentos revelaram, foi necessário procurar um especialista americano em câmara de gás. Tentei desesperadamente encontrar tal especialista, mas, francamente, eu tinha pouca esperança de encontrar um homem que não fosse apenas um especialista em tecnologia de câmara de gás, mas também um corajoso o suficiente para realizar tal investigação em um país comunista e publicar o resultados, se alguma vez confirmaram conclusões revisionistas. Felizmente, eu estava errado. Fred Leuchter era esse especialista. Ele foi para a Polônia, conduziu o exame forense, escreveu seu relatório e testemunhou em um tribunal canadense em nome do Sr. Zündel. Ao fazê-lo, ele entrou silenciosamente na História.

Fred Leuchter é um homem modesto, mas discretamente determinado, que fala com precisão. Eleseria um excelente professor e tem o dom real de fazer as pessoas entenderem as complexidades de qualquer problema difícil. Quando lhe perguntei se ele tinha medo ou não de quaisquer consequências perigosas, ele respondeu: "Um fato é um fato". Ao ler o Relatório Leuchter, David Irving, o famoso historiador britânico, disse em 22 de abril de 1988, durante seu depoimento em Toronto, que era um documento "devastador" que se tornaria essencial para qualquer futuro historiador que escrevesse sobre a Segunda Guerra Mundial. Sem Ernst Zündel, quase nada do que aconteceu agora teria sido concebível. Ele sacrifica tudo em sua busca pela precisão histórica e vive em condições difíceis, enfrentando inimigos influentes e Fred Leuchter é um homem modesto, mas discretamente determinado, que fala com precisão. Ele seria um excelente professor e tem o dom real de fazer as pessoas entenderem as

complexidades de qualquer problema difícil. Quando lhe perguntei se ele tinha medo ou não de quaisquer consequências perigosas, ele respondeu: "Um fato é um fato". Ao ler o Relatório Leuchter, David Irving, o famoso historiador britânico, disse em 22 de abril de 1988, durante seu depoimento em Toronto, que era um documento "devastador" que se tornaria essencial para qualquer futuro historiador que escrevesse sobre a Segunda Guerra Mundial. Sem Ernst Zündel, quase nada do que aconteceu agora teria sido concebível. Ele sacrifica tudo em sua busca pela precisão histórica e vive em condições difíceis, enfrentando inimigos influentes e poderosos. A pressão sobre ele é permanente e toma as formas mais inesperadas e, às vezes, mais cruéis. Mas ele tem uma personalidade forte e carisma. Ele sabe como analisar qualquer situação, avaliar a proporção de forças para transformar a adversidade em vantagem. De todas as partes do mundo, ele atrai e mobiliza pessoas competentes. Ele é um homem profundo, um gênio que combina o senso comum com um entendimento aguçado de pessoas e situações.

Ele pode mais uma vez ir para a prisão por suas pesquisas e crenças ou ser ameaçado de deportação. Tudo isso é possível. Tudo pode acontecer quando há uma crise intelectual e um realinhamento de conceitos históricos de tal dimensão. O revisionismo é a grande aventura intelectual no final deste século. Aconteça o que acontecer, Ernst Zündel já é o vencedor. Ele é o pacifista-ativista que alcançou essa vitória através dos poderes da razão e da persuasão.

Robert Faurisson

23 de abril de 1988, Toronto

P.S. Ernst Zündel foi considerado culpado pelo júri em 11 de maio de 1988, de conscientemente e espalhar falsas notícias sobre o Holocausto. Ele foi condenado a nove meses de prisão e recebeu fiança após assinar uma ordem de prisão, prometendo não escrever ou falar sobre o "Holocausto" até o final de seu processo de apelação. Ele juntou-se assim a Galileo.

P.S.S. O Supremo Tribunal do Canadá, em 27 de agosto de 1992, anulou a condenação de Ernst Zündel e declarou a lei segundo a qual ele foi arrastado pelos tribunais do Canadá por nove anos como inconstitucional. O Canadá se recusou a pedir desculpas a Ernst Zündel por sua provação, e recusou seu pedido de compensação por seus custos legais, etc.

Propósito

O objetivo deste relatório e da investigação na qual se baseia é determinar se as supostas câmaras de gás de execução e instalações de cremação em três locais na Polônia, a saber, Auschwitz, Holocausto.

Essa finalidade inclui a investigação e inspeção das instalações físicas, o projeto dessas instalações e uma descrição dos procedimentos utilizados nessas instalações, com o objetivo de determinar as quantidades de gás utilizadas, os tempos envolvidos nesses usos (ou seja, tempos de execução e ventilação), os tamanhos físicos das câmaras em relação à inclusão de ocupantes e os procedimentos e tempos envolvidos no manuseio e cremação de cadáveres com a intenção de determinar a veracidade e a credibilidade de relatórios operacionais não suportados.

Este propósito não inclui a determinação de qualquer número de pessoas que morreram ou foram mortas por outros meios senão não ao uso de gás ou a ocorrência de um Holocausto real. Além disso, não é intenção deste autor redefinir o Holocausto em termos históricos, mas simplesmente fornecer evidências científicas e informações obtidas nos sites atuais e emitir uma opinião baseada em todos os dados científicos, de engenharia e quantitativos disponíveis sobre o Holocausto a propósito de usos das supostas câmaras de gás de execução e instalações de cremação nos locais investigados.

Contexto

O Pesquisador Principal e Autor deste relatório sobre projeto e fabricação de hardware de execução especificamente trabalhou e projetou hardware nos Estados Unidos usado na execução de pessoas condenadas por meio de gás de cianeto de hidrogênio.

O investigador inspecionou as instalações de Auschwitz, Birkenau e Majdanek, realizou medições, colheu amostras forenses, revisou a literatura de projeto e procedimento sobre câmaras e procedimentos de despejo DEGESCH, gás Zyklon B e materiais sobre procedimentos de execução. Grande parte do material revisado foi comprada e vista nos locais da Polônia, incluindo cópias de desenhos originais dos Kremas I, II, III, IV e V.

Escopo

O Escopo deste relatório inclui uma inspeção física e dados quantitativos obtidos em Auschwitz, Birkenau e Majdanek, literatura fornecida pelos funcionários nos três locais de museu, cópias do projeto de Kremas I, II, III, IV e V obtidas no museus, material relativo às câmaras e instalações de despejo de DEGESCH (incluindo equipamento e procedimentos utilizados com gás Zyklon B, uma descrição dos procedimentos operacionais nas instalações em questão e amostras forenses colhidas nos Kremas investigados.

Além disso, os dados sobre o projeto de câmaras de gás dos EUA e procedimentos operacionais provenientes do conhecimento pessoal e do trabalho do investigador no campo, bem como uma investigação de crematórios e procedimentos dos EUA, foram utilizados na produção deste relatório. Utilizando todos os dados acima, o investigador limitou o foco deste estudo a uma determinação de:

(a) a capacidade das supostas câmaras de gás de execução de realizar o assassinato em massa de seres humanos pelo uso do gás Zyklon B em Auschwitz I e Birkenau e o monóxido de carbono e /ou gás Zyklon B em Majdanek;

(b) a capacidade dos Kremas investigados para ter realizado o alegado número de cremações humanas no alegado período de tempo.

Sinopse e Descobertas

Após um estudo da literatura disponível, exame e avaliação das instalações existentes em Auschwitz, Birkenau e Majdanek, com conhecimento especializado dos critérios de projeto para a operação de câmaras de gás, uma investigação da tecnologia crematória e uma inspeção de crematórios modernos, o autor não encontra evidência de que qualquer uma das instalações normalmente alegadas como câmaras de gás de execução já foram usadas como tal, e considera, além disso, que devido ao projeto e fabricação dessas instalações, elas não poderiam ter sido utilizadas para câmaras de gás de execução.

Além disso, uma avaliação das instalações de crematórios produz evidência conclusiva que contradiz o alegado volume de cadáveres cremados no prazo geralmente alegado. É, portanto, a melhor opinião de engenharia do autor que nenhuma das instalações examinadas foi jamais utilizada para a execução de seres humanos e que os crematórios nunca poderiam ter suportado a suposta carga de trabalho a eles atribuída.

Metodologia

Os Procedimentos envolvidos no estudo e análise forense que resultaram no relatório foram os seguintes:

1. Um estudo de base geral do material disponível.

2. Uma inspeção no local e exame forense das instalações em questão, que incluiu a coleta de dados físicos (medições e informações de construção) e uma remoção considerada de material de amostra física (tijolo e argamassa) que foi devolvido aos Estados Unidos para análise química.

3. Uma consideração de dados logísticos registrados e visuais (no local).

4. Uma compilação dos dados adquiridos.

5. Uma análise da informação adquirida e comparação desta informação com design conhecido e comprovado, informações processuais e logísticas e requisitos para a concepção, fabricação e operação de câmaras de gás e crematórios reais.

6. Uma consideração da análise química dos materiais adquiridos no local.

7. Conclusões baseadas nas evidências adquiridas

Uso de HCN e Zyklon B como Fumigante

O Gás de Cianeto de Hidrogénio (HCN ou Ácido Cianídrico) tem sido utilizado como fumigante desde antes da Primeira Guerra Mundial. Foi usado lado a lado com vapor e ar quente e durante a Segunda Guerra Mundial com D.D.T. pelos Estados Unidos e seus aliados. HCN é geralmente fabricado por uma reação química de cianeto de sódio com ácido sulfúrico diluído. A reação química faz com que o HCN seja liberado no ar com um remanescente de ácido prússico (ácido cianídrico). Esta reação é normalmente contida em uma panela de barro de cerâmica.

Este procedimento tem sido utilizado para o controle de pragas em navios, em edifícios e em câmaras e estruturas especialmente projetadas. Considerações especiais de projeto e manuseio devem ser seguidas para garantir a segurança dos usuários (técnicos). O cianeto de hidrogênio é um dos mais poderosos e perigosos de todos os produtos químicos de fumigação. Edifícios especialmente construídos ou modificados para este fim foram utilizados por todas as forças armadas e organizações de saúde em todo o mundo. O HCN tem sido usado em todos os lugares para o controle de doenças; especificamente para peste e tifo, ou seja, controlo de pulgas e piolhos.

Câmaras especiais foram usadas desde a Primeira Guerra Mundial na Europa e nos Estados Unidos. Algumas dessas câmaras foram usadas pelo exército alemão na Europa antes e durante a Segunda Guerra Mundial e muito antes pelo Serviço de Imigração dos Estados Unidos em Ellis Island, no porto de Nova Iorque. Muitas dessas câmaras de fumigação foram feitas para a DEGESCH, uma empresa alemã localizada em Frankfurt am Main, na Alemanha. Durante a guerra, DEGESCH supervisionou a distribuição de Zyklon B. DEGESCH atualmente fabrica HCN.

O Zyklon B era uma preparação comercial especial contendo ácido cianídrico. O nome "Zyklon B" era um nome comercial. HCN foi preparado na fábrica e entregue em uma forma onde o HCN foi absorvido em um transportador poroso, ou polpa de madeira ou terra de diatomáceas (giz). Foi fornecido em discoides ou trechos ou pellets. Esta preparação foi selada em uma lata hermética que exigia um abridor de latas especial. Nesta forma, o HCN - Zyklon B era muito mais seguro e mais fácil de manusear. O gás resultante do Zyklon B era o HCN.

Os discoides, fragmentos ou pellets tinham que ser espalhados no chão da área a ser fumigada ou utilizada em uma câmara que circulava e aquecia o ar dentro da câmara em excesso de 78,7 graus Fahrenheit (25,7 graus centígrados). Se usado em prédios, navios ou tendas para fumigar árvores e produzir, a área deve ser aquecida a uma temperatura de 78,3 graus Fahrenheit, o ponto de ebulição do

HCN. Não fazer isso resultará em um tempo muito maior para concluir a fumigação. A fumigação demora no mínimo de 24 a 48 horas.

Após a fumigação, a ventilação da área deve levar no mínimo dez horas, dependendo da localização (e volume), e mais se o prédio não tiver janelas ou exaustores. A área fumigada deve então ser quimicamente testada quanto à presença de gás antes de entrar. Máscaras de gás são usadas às vezes, mas não são seguras e não devem ser usadas por mais de dez minutos. Um traje químico completo deve ser usado para evitar envenenamento da pele. Quanto mais quente a temperatura e mais seca a localização, mais rápido e seguro será o manuseio. As especificações para o gás são encontradas na Tabela I.

Especificações para HCN

Nome:	HCN, Ácido Cianídrico, Ácido Prússico
Ponto de Ebulição:	25,7 º Celsius a 760 mm Hg
Gravidade Específica:	0,69 a 18° Celsius
Densidade de Vapor:	0,947 (ar = 1)
Ponto de Fusão:	-13,2° Celsius
Pressão de Vapor:	750 mm Hg a 25°C. 1200mm Hg a 38°C.
Solubilidade na água:	100%
Aparência:	Claro
Cor:	Levemente Azulado
Odor:	Amêndoa Amarga, muito suave, não irritante (o odor não é considerado um método seguro para determinar a presença do veneno)
Perigos:	
1.	Instável com calor, materiais alcalinos e água
2.	Irá explodir se misturado com Ácido Sulfúrico a 20%
3./4.5.	Polimerização (decomposição) ocorrerá violentamente com o calor, material alcalino ou água. Uma vez iniciada, a reação é autocatalítica e incontrolável. Vai explodir Ponto de inflamação: -18° Celsius Temperatura de autoignição: 538° Celsius
6.	Volumes Inflamáveis no Ar:

Volume	%
Mais baixo	6
Superior	41
Fonte: Cianeto de Hidrogênio, Publicação Dupont, 7-83	

Critérios de Projeto para uma Instalação de Fumigação

Uma instalação de fumigação, seja um prédio ou uma câmara, deve seguir os mesmos requisitos básicos. Deve ser vedável, aquecível, ter capacidade de circulação e exaustão para o ar, deve ter uma pilha suficientemente alta para o escape e um meio para distribuição uniforme do gás (assim como o material Zyklon B).

Primeiro, se uma câmara for usada hoje, ela deve ser um recipiente soldado e testado sob pressão revestido com uma tinta inerte (epóxi) ou aço inoxidável ou plástico (PVC). As portas devem ser vedadas com material resistente a HCN (amianto decapado, neoprene ou Teflon®). Se for um edifício, ele deve ser feito de tijolo ou pedra e revestido por dentro e por fora com uma tinta ou piche inerte (epóxi), alcatrão ou asfalto. As portas e janelas devem ser vedadas ou vedadas com lona emborrachada ou revestida e seladas com selante de neoprene ou alcatrão. Em ambos os casos, a área deve estar extremamente seca. O termo 'vedação' tem dois significados: primeiro, impedir mecanicamente o vazamento da instalação; e segundo, tornar as superfícies porosas expostas da instalação impermeáveis à impregnação pelo gás Zyklon B.

Segundo, a câmara ou estrutura deve ter um gerador de gás ou sistema de distribuição para o Zyklon B que forçaria o ar quente sobre o Zyklon B ou o gerador (o gerador pode ser aquecido com água se for selado) e circular o ar quente e gás. A mistura necessária para a fumigação é de 3200 partes por milhão (ppm) ou 0,32% do volume total de HCN. A câmara deve estar livre de obstruções e ter capacidade para um fluxo de ar forte, constante e copioso.

Terceiro, a câmara ou estrutura deve ter meios para evacuar a mistura ar/gás venenosa e substituí-la por ar fresco. Geralmente, isso é feito com um exaustor ou ventilador de entrada com válvulas de escape ou de admissão ou aberturas de tamanho suficiente para permitir uma troca de ar razoável por hora. Geralmente, um ventilador, entrada e saída de ar cúbicos por minuto

devem permitir uma troca de ar completa em meia hora e devem ser executados pelo menos duas vezes o tempo necessário de uma hora ou duas horas.
Quanto maior a instalação, menos prática isso se torna (devido ao tamanho dos ventiladores disponíveis) e os tempos de exaustão podem levar várias horas ou mais.

O escape deve ser ventilado a uma distância segura acima da instalação, onde as correntes de ar podem distribuir o gás. Isso é normalmente a 40 pés acima da estrutura, mas deve ser mais se a estrutura estiver protegida do vento. Se um incinerador for usado, a pilha pode ter apenas alguns pés de altura. Em geral, é muito caro incinerar o HCN devido ao volume de ar que ele deve processar em um curto período de tempo. A temperatura das paredes e do ar dentro da instalação, e o ar de admissão, devem ser mantidos pelo menos 10 graus acima do ponto de ebulição do ácido cianídrico (25,7 graus C) para evitar a condensação de HCN nas paredes, piso e teto de instalação, bem como no sistema de escape. Se a temperatura for inferior a 26 graus C e ocorrer condensação, a instalação deve ser descontaminada com água sanitária ou amônia, sendo a primeira a mais eficaz. Isso é feito pulverizando as paredes automaticamente ou manualmente. Se feito manualmente, devem ser usados macacões de proteção (geralmente de neoprene) e os técnicos devem utilizar cilindros de respiração de ar, pois as máscaras de gás são inseguras e perigosas. O interior do edifício deve ser evacuado por mais tempo para permitir que os vapores de lixívia de cloro neutralizem o HCN líquido no sistema de escape. O interior do edifício deve ser lavado com água
e cuidadosamente esfregado e seco antes do próximo uso. Além disso, uma verificação do ar dentro do prédio deve ser feita para determinar se todo o HCN foi removido. O teste pode ser por detector de gás ou pelo teste de acetato de cobre / benzilideno. No primeiro, uma leitura eletrônica é fornecida com detecção a 10 ppm. No outro, uma solução de benzilideno é misturada com uma solução de acetato de cobre e é usada para umedecer um pedaço de papel de teste que
fica azul em graus variados se HCN estiver presente.

Critérios de Projeto para uma Câmara de Gás de Execução

Muitos dos mesmos requisitos para a instalação de fumigação aplicam-se a uma instalação de execução. Geralmente, no entanto, a facilidade de execução será menor e mais eficiente. O Zyklon B não é recomendado para uso em uma câmara de gás de execução, geralmente devido ao tempo que leva para acionar o gás do transportador inerte. Até agora, o único método eficiente tem sido gerar o gás no local por reação química de cianeto de sódio e ácido sulfúrico a 18%.
Recentemente, foi concluído um projeto para um gerador a gás que será utilizado na câmara de gás de dois homens na Penitenciária Estadual do Missouri, Jefferson City. O Autor é o consultor de design para esta câmara de gás de execução.
Este gerador emprega uma camisa de água aquecida eletricamente para pré-ferver HCN em um recipiente cilíndrico. No momento da utilização, o HCN já é vaporizado e é liberado por meio de válvulas na câmara. Um sistema de rajada de nitrogênio limpa o encanamento após o uso. O tempo total da execução é inferior a quatro minutos. A câmara é evacuada a uma taxa de uma vez a cada dois minutos por um período de tempo de 15 minutos, fornecendo cerca de sete mudanças de ar completas.
A câmara pode ser de construção de aço soldada ou de PVC de plástico. As portas e janelas devem ser de construção estanque padrão marítima. A porta é vedada com um selo de pressão de alça única. Toda a iluminação e hardware elétrico é à prova de explosão. A câmara contém o encanamento de distribuição de gás, o gerador de gás com a garrafa de HCN líquido, o equipamento eletrônico de monitoramento cardíaco, duas sedes para o condenado e um detector de gás com leitura externa, eletronicamente a 10 ppm.
Como a câmara contém um gás tão letal, ela é operada a uma pressão negativa para garantir que qualquer vazamento seja para dentro. A pressão da câmara é controlada por um sistema de desinfetante que deve manter a câmara em um vácuo parcial de 10 libras por polegada quadrada(psi) (operacional: 8 psi mais 2 psi de HCN). A pressão negativa é mantida utilizando o ambiente externo como padrão. Este sistema é controlado eletricamente e suportado por uma bomba de vácuo de deslocamento 17.7 cfm. Além disso, um pressostato é configurado para acionar sistemas de emergência se a pressão da câmara atingir 12 psi, 3 psi acima do limite operacional.
O Sistema de entrada e escape é projetado para uma troca de ar a cada dois minutos. O Ar é fornecido por um ventilador de 2000+ cfm no lado de entrada da câmara e exaurido através do topo da câmara. As válvulas de entrada e de escape são do tipo de fechamento interno para evitar a perda de vácuo e são programadas para abrir eletricamente em sequência, a válvula de exaustão em primeiro lugar. Isto é evacuado através de um cano de PVC de 13 polegadas de 13 polegadas de diâmetro, onde o vento dispersa o gás sem causar danos. O ar de admissão

deve ter capacidade de pré-aquecimento para garantir que nenhum HCN se condense e, portanto, escape da evacuação. Detectores de gás são utilizados para segurança. Primeiro, na câmara onde ele proibirá eletricamente a abertura da porta até que a câmara esteja segura, em segundo lugar, fora da câmara nas áreas de testemunhas e pessoal onde eles soam alarmes e iniciam um sistema
de exaustão e admissão de ar para proteger as testemunhas, bem como, abortar a execução e evacuar a câmara. Os Sistemas de segurança contêm avisos, buzinas e luzes também.
Além disso, aparelhos de respiração de emergência (tanques de ar) estão disponíveis na área da câmara, bem como kits especiais de primeiros socorros para HCN, equipamentos médicos de emergência para HCN e um ressuscitador em uma área adjacente para o pessoal médico. O Projeto da Câmara de Gás de Execução requer a consideração de muitos problemas complicados. Um erro em qualquer área pode, e provavelmente irá causar morte ou ferimentos a testemunhas ou técnicos.

Câmaras de Gás dos EUA desde 1920

A primeira câmara de gás para fins de execução foi construída no Arizona em 1920. Ela consistia de uma câmara hermética com portas e janelas com vedação, um gerador de gás, um sistema elétrico à prova de explosão, um sistema de admissão e escape de ar, provisão para adicionar amônia à entrada meios aéreos e mecânicos para ativar o gerador de gás e exaustão de ar. A entrada de ar consistia em várias válvulas mecanicamente operadas. Apenas o hardware mudou para o presente.

O gerador de gás consistia de um pote de louça cheio com uma solução diluída (18%) de ácido sulfúrico com uma alavanca de liberação mecânica. A câmara teve que ser esfregada com amônia após a execução, assim como o executor. Foram utilizados alguns grânulos de cianeto de sódio de25 a 13 gramas e gerou uma concentração de 3200 ppm em uma câmara de 600 pés cúbicos.

Nos anos que se seguiram, outros estados adotaram a câmara de gás HCN como um modo de execução e técnicas de projeto alteradas. A Eaton Metal Products projetou, construiu e melhorou a maioria das câmaras. A maioria tinha duas cadeiras e estava equipada com um sistema de vácuo para garantir uma pressão negativa e apenas vazamento para dentro. Todos os sistemas empregaram a técnica do gerador de gás porque era o procedimento mais eficaz e mais simples disponível até o final da década de 1960. Nenhum sistema foi projetado para usar, ou já usou, o Zyklon B. A razão para isso é bem simples. O Zyklon B leva muito tempo para evaporar o HCN do transportador inertee requer ar aquecido e um sistema de temperatura controlada. Não é só o gás que não é instantâneo, mas existe sempre um perigo de explosão.

A mistura global de gás é geralmente abaixo do limite inferior de explosão (LEL) da mistura de arde gás de 0,32% (desde que a mistura não deve normalmente exceder 3200 ppm), mas a concentração do gás no gerador (ou como no caso de O Zyklon B, no portador inerte) é muito maior e pode ser de 90% a 99% em volume. Isto é HCN quase puro e esta condição pode existir em pontos do tempo em bolsos na câmara. A temperatura do ar ambiente ou a temperatura do ar aquecido deve ser consideravelmente maior e artificialmente controlada para o Zyklon B (já que a evaporação é um processo estritamente físico), onde, com o gerador a gás, a temperatura pode ser menor e descontrolada desde a reação química no gerador. é auto-catalítico após o início. Os contatos e chaves elétricas devem ser mantidos no mínimo, à prova de explosões e fora da câmara. Tecnologia disponível somente desde o final da década de 1960 permitiu que o sistema Missouri, que será o sistema mais avançado já construído, utilizasse um vaporizador de gás e um sistema de entrega para HCN líquido, eliminando o perigoso manuseio e descarte do ácido prussiano residual após a execução.

O Zyklon B, que parece na superfície ter sido um meio mais eficiente de fornecer gás e eliminar o problema dos resíduos de ácido prússico, não foi a solução para o problema. De fato, o uso do Zyklon B aumentaria o tempo de execução e, portanto, prolongaria o tempo de manuseio do gás perigoso e, também, devido aos requisitos do aquecedor, causaria um risco de explosão. Uma solução alternativa teria sido aquecer o gás externamente e circular a mistura de gás / ar por meio de encanamento fora da câmara e de volta à câmara, como o equipamento DEGESCH, mas isso só teria causado um risco maior de vazamento e perigo para o gás. Comercial. É um projeto ruim e extremamente perigoso permitir o gás fora da câmara pressurizada. O equipamento DEGESCH foi projetado para ser utilizado em áreas abertas ou bem ventiladas, e somente na presença de pessoal treinado e não com pessoas sem treinamento. Nos Estados Unidos, Arizona, Califórnia, Colorado, Maryland, Mississipi, Missouri, Nevada, Novo México e Carolina do Norte utilizaram gás como modo de execução. Porém, devido aos perigos inerentes ao manuseio do gás e aos dispendiosos custos de manutenção do equipamento utilizado, alguns estados (Nevada, Carolina do Norte e Novo México) legislaram para injeção letal, seja como procedimento único ou como um procedimento de escolha. Outros estados provavelmente seguirão. O autor foi um consultor para os estados do Missouri, Califórnia e Carolina do Norte.

Nos Estados Unidos, Arizona, Califórnia, Colorado, Maryland, Mississipi, Missouri, Nevada, Novo México e Carolina do Norte utilizaram gás como modo de execução. Porém, devido aos perigos inerentes ao manuseio do gás e aos dispendiosos custos de manutenção do equipamento utilizado, alguns estados (Nevada, Carolina do Norte e Novo México) legislaram para injeção letal, seja como procedimento único ou como um procedimento de escolha. Outros estados provavelmente seguirão. O autor foi um consultor para os estados do Missouri, Califórnia e Carolina do Norte.

Efeitos Tóxicos do Gás HCN

Testes médicos mostram que uma concentração de gás de cianeto de hidrogênio em uma quantidade de 300 ppm no ar é rapidamente fatal. Geralmente, para fins de execução, uma concentração de3200 ppm é usada para garantir morte rápida. Este é um peso / volume de cerca de 120 a 150gramas / 2 pés cúbicos de gás, dependendo da temperatura e pressão. Cerca de 100 ppm de HCN são fatais em meia hora. Os efeitos tóxicos são irritação e erupções na pele, irritação nos olhos, visão turva e dano permanente aos olhos; náusea inespecífica; dor de cabeça; tontura; vômito e fraqueza; respiração rápida, pressão arterial reduzida, inconsciência, convulsões e morte; sintomas de asfixia, dispnéia, ataxia, tremores, coma e morte através de uma ruptura do metabolismo oxidativo.

O ácido cianídrico não precisa ser respirado para ser fatal. Em concentrações acima de 50 ppm, o usuário deve usar uma roupa química para proteger completamente seu corpo e respirar o ar engarrafado. Máscaras de gás são geralmente ineficazes e nunca devem ser utilizadas. Kits de primeiros socorros especializados e suprimentos médicos estão disponíveis e devem estar presente sem todas as áreas onde uma pessoa pode entrar em contato com o gás.

Em qualquer caso, devido ao custo de fabricação do gás HCN, e devido aos excessivos custos de hardware e manutenção do equipamento, o gás esteve no passado e ainda é o modo mais caro de execução.

Uma Breve História das Supostas Câmaras Alemãs de Gás de Execução

Com base no material disponível ao autor, foi determinado que os alemães supostamente construíram uma série de grandes câmaras de gás (três ou mais executadas) para fins de execução,começando no final de 1941 e as utilizaram até o final de 1944.
Começando com a primeira alegada gaseamento num porão em Auschwitz I, duas Casas de Fazenda convertidas em Birkenau (Auschwitz II), conhecida como casas vermelhas e brancas ou Bunkers I e II, Krema I em Auschwitz, Kremas II, III, IV e V em Birkenau e uma instalação experimental em Majdanek, essas instalações teriam utilizado o ácido cianídrico na forma de Zyklon B como gás. Majdanek alegadamente também usou monóxido de carbono (CO).
De acordo com a literatura oficial obtida nos Museus Estaduais de Auschwitz e Majdanek, essas instalações de execução estavam localizadas em campos de concentração construídos em áreas altamente industriais e seus internos forneciam trabalho forçado para as fábricas que produziam materiais para o esforço de guerra. Essas instalações também incluíam crematórios para a disposição dos restos dos supostamente executados.
Além disso, outras alegadas instalações que utilizavam apenas CO como gás de execução estavam localizadas em Belzec, Sobibor, Treblinka e Chelmno (vans a gás). essas instalações adicionais foram supostamente destruídas durante ou após a Segunda Guerra Mundial, não foram inspecionadas e não são diretamente objeto deste relatório.
O gás monóxido de carbono (CO), no entanto, será considerado brevemente neste momento. O gás CO é um gás de execução relativamente pobre, pois leva muito tempo para efetuar a morte, talvez até 30 minutos, e se for mal circulado, por mais tempo. A fim de utilizar o CO, uma quantidade de 4.000 ppm seria necessária, tornando necessário pressurizar a câmara em aproximadamente 2,5atmosferas com CO. Além disso, CO_2 (dióxido de carbono) também foi sugerido. O CO_2 é ainda menos eficaz do que o CO. Estes gases, alegadamente, foram produzidos por motores diesel. Os motores a diesel produzem escapamentos que contêm muito pouco monóxido de carbono e exigiriam que a câmara de execução fosse pressurizada com a mistura de ar / gás, a fim de ter gás suficiente para causar a morte. O monóxido de carbono em quantidades de 3000 ppm ou 0,30%causará náusea e dor de cabeça após a exposição por uma hora e talvez alguns danos a longo prazo.
Concentrações de cerca de 4000 ppm e superiores serão fatais em tempos de exposição superiores a 1 hora.

O autor afirma que uma câmara preenchida com pessoas ocupando aproximadamente 9 pés quadrados ou menos (a área mínima necessária para garantir a circulação de gás em torno dos ocupantes), que os ocupantes morreriam sufocados devido à própria exaustão do ar disponível, bem antes de o gás adicional entrar em vigor. Assim, simplesmente fechar as execuções neste espaço confinado evitaria a necessidade de CO ou CO2 de uma fonte externa.

As supostas instalações de execução em Auschwitz I (Krema I) e Majdanek ainda existem, na forma supostamente original. Em Birkenau, as Kremas II, III, IV e V desmoronaram ou foram destruídas nas fundações; O Bunker I (a Casa Vermelha) desapareceu e o Bunker II (a Casa Branca) é agora restaurado e utilizado como uma residência privada. Em Majdanek, o primeiro crematório a óleo foi removido e o crematório com a alegada câmara de gás foi reconstruída com apenas os fornos sendo originais.

Krema I em Auschwitz, Kremas II, III, IV e V em Birkenau, e o crematório existente em Majdanek eram supostamente crematórios e câmaras de gás combinadas. As casas vermelhas e brancas em Birkenau eram alegadamente apenas câmaras de gás. Em Majdanek, as câmaras de gás experimentais não eram adjacentes a um crematório e havia um crematório separado que não existe atualmente.

Design e Procedimentos nas Supostas Câmaras de Gás de Execução

Parece, através da investigação dos documentos históricos disponíveis e das instalações em si, que a maioria das supostas câmaras de gás de execução foram convertidas de um projeto, propósito estrutura anteriores. Isto é verdade, exceto para as chamadas câmaras experimentais em Majdanek, que foram supostamente construídas especificamente como instalações de gaseamento.
Os Bunkers I e II são descritos na literatura do Museu Estatal de Auschwitz como casas de fazendas convertidas com várias câmaras e janelas seladas. Estes não existem em sua condição original e não foram inspecionados. Os Kremas I, II, III, IV e V são descritos historicamente e na inspeção verificou-se que foram convertidos os mortuários ou necrotérios conectados e alojados na mesma facilidade que os crematórios. A inspeção no local dessas estruturas indicava um projeto extremamente pobre e perigoso para essas instalações, se elas tivessem servido como câmaras de gás de execução. Não há provisão para portas, janelas ou aberturas com vedação; as estruturas não são revestidas com alcatrão ou outro selante para evitar vazamento ou absorção do gás. Os crematórios adjacentes são um perigo potencial de explosão.
Os tijolos e argamassas porosos expostos acumulariam o HCN e tornariam essas instalações perigosas para os humanos por vários anos. O Krema I fica ao lado do Hospital S.S. em Auschwitz e tem drenos no chão conectados ao esgoto principal do campo - o que permitiria a entrada de gás em todos os prédios da instalação. Não houve sistemas de exaustão para liberar o gás após o uso e nenhum aquecedor ou mecanismo de dispersão para o Zyklon B ser introduzido ou evaporado. O Zyklon B supostamente foi deixado cair através das aberturas do telhado e colocado através das janelas - não permitindo a distribuição uniforme de gás ou pellets. As instalações são sempre úmidas e não aquecidas. Como dito anteriormente, a umidade e o Zyklon B não são compatíveis.
As câmaras são muito pequenas para conter fisicamente os ocupantes reivindicados e as portas se abrem para dentro, situação que inibiria a remoção dos corpos. Com as câmaras totalmente cheias de ocupantes, não haveria circulação do HCN dentro da sala. Além disso, se o gás eventualmente enchesse a câmara por um longo período de tempo, aqueles que lançassem o Zyklon B nas aberturas do telhado e verificassem a morte dos ocupantes morreriam por exposição ao HCN. Nenhuma das alegadas câmaras de gás foi construída de acordo com o projeto para câmaras de despiolhamento que estavam operando efetivamente durante anos de maneira segura. Nenhuma dessas câmaras foi construída de acordo com os projetos conhecidos e comprovados de instalações operacionais nos Estados Unidos naquela época. Parece incomum que os projetistas presumidos dessas supostas

câmaras de gás nunca tenham consultado ou considerado a tecnologia dos Estados Unidos; o único país que executava prisioneiros com gás.
As instalações de Majdanek também são incapazes de cumprir o objetivo alegado. Primeiro, há um crematório reconstruído com uma alegada câmara de gás. As únicas partes do edifício que existiam antes da reconstrução eram os fornos de cremação. Alegadamente, o edifício foi reconstruído a partir de planos que não existem. A instalação é construída de tal maneira que o gás não poderia ter sido contido dentro da suposta câmara, a câmara em si é pequena demais para ter acomodado o volume de vítimas atribuídas a ela. O edifício é muito úmido e frio para utilizar efetivamente o gás Zyklon B. O gás teria chegado aos fornos e, depois de matar todos os técnicos, teria causado uma explosão e destruído o prédio. Além disso, a construção, betoneira, é radicalmente diferente dos outros edifícios da instalação. Em suma, o edifício não pode ser usado para o seu propósito alegado e não consegue sequer o design mínimo da câmara de gás.
A segunda instalação em Majdanek é mostrada nos mapas como sendo um edifício em forma de U e é agora, na realidade, dois edifícios separados. Este complexo é designado como Edifício de Banho e Desinfecção 1 e 2. Um dos edifícios é estritamente uma instalação de despensa e é projetado como foram as outras instalações aceitas de desmancha em Birkenau. O segundo edifício do complexo é um pouco diferente. a parte da frente do edifício contém uma casa de banho e uma alegada câmara de gás. A existência de manchas azuis nesta sala é consistente com as manchas azuis encontradas nas instalações de despolpamento de Birkenau. Esta sala tem duas aberturas de telhado que foram para ventilação do quarto após um procedimento de despoluição. O Zyklon B teria sido colocado à mão no chão. Esta câmara não é claramente uma câmara de execução. Tem provisão para circulação de ar, mas sem pilha para ventilação.
Ele, como as outras instalações, não é projetado para, ou pode ser usado como uma câmara de gás de execução. Na parte de trás deste edifício estão as câmaras de gás experimentais. Esta área inclui uma passagem livre, cabine de controle e duas câmaras supostamente usadas como câmaras de gás. Uma terceira sala foi lacrada e não está disponível para inspeção. Estas câmaras são únicas em que ambos têm tubulação para alegadamente usar gás monóxido de carbono controlado a partir do estande. Uma das câmaras tem uma abertura potencial no teto que aparentemente nunca foi corta dano telhado. A outra câmara tem um sistema circulatório de aquecimento para mover o ar aquecido para a câmara. Este sistema circulatório é ineficazmente projetado e construído com a entrada e a saída muito próximas para funcionar adequadamente e não tem previsão de ventilação. Notável em ambas as câmaras é o que parece ser uma ranhura cortada nas quatro portas de aço, o que é consistente com a colocação de uma junta. Supostamente, ambas as câmaras foram usadas para o Zyklon B ou monóxido de carbono. Isso não pode ser verdade.

Das duas câmaras, uma não foi completada e nunca poderia ter sido usada para o monóxido de

carbono. Também não é projetado para HCN, mesmo que supostamente tenha sido utilizado para esse propósito. A câmara maior não foi projetada para o HCN. Não obstante o sinal na porta dizendo "experimental", esta câmara teria sido incapaz de fornecer execução por CO devido à necessidade de produzir 4.000 ppm (a concentração letal) nas necessárias 2,5 atmosferas de pressão. Ambas as câmaras não cumpriram os requisitos de design para ventilação, aquecimento e circulação e vazamento. Em nenhum lugar os tijolos, estuque e argamassa já revestidos com selante, dentro ou fora.

Uma característica mais notável deste complexo é que essas câmaras foram cercadas em três lados por uma passagem de concreto deprimido. Isso é totalmente inconsistente com o projeto inteligente de manuseio de gás em que a infiltração de gás se acumularia nessa trincheira e, protegida do vento, não se dissiparia. Isso tornaria a área inteira uma armadilha mortal, especialmente com HCN.

O autor deve, portanto, concluir que essa facilidade nunca foi planejada para o uso limitado de gás HCN.

Crematórios

Uma consideração de crematórios, antigos e novos, deve ser feita para determinar a funcionalidade dos Kremas Alemães no cumprimento de suas tarefas atribuídas.
A cremação dos mortos não é um conceito novo. Tem sido praticado por muitas culturas por muitos séculos. Embora praticada há vários milhares de anos, foi desaprovada pela Igreja Católica e não foi praticada recentemente até que a Igreja relaxou sua oposição na parte posterior do século XVIII.
A cremação foi proibida pelo judaísmo ortodoxo. No início dos anos 1800, a Europa praticava novamente a cremação de forma limitada. Torna-se vantajoso controlar a doença, liberar a terra necessária em áreas populosas e eliminar a necessidade de armazenar cadáveres no inverno, quando o solo estiver congelado. Os primeiros crematórios da Europa eram fornos a carvão ou a coque.
O forno ou forno que é usado para cremar cadáveres é apropriadamente denominado uma réplica. Retortas precoces eram meros fornos que cozinhavam toda a umidade do cadáver e a reduziam acinzas. Os ossos não podem ser queimados e devem ser pulverizados até hoje. O pilão e o pilão iniciais foram substituídos por uma máquina de trituração, no entanto. As retortas modernas são na maioria das vezes movidas a gás, embora algumas ainda sejam fornecidas para petróleo. Nenhuma ainda é demitida por coque ou carvão nos Estados Unidos ou no Canadá
Reatores anteriores eram simplesmente um forno de secagem ou de cozimento e simplesmente secavam os restos humanos. Réplicas modernas de aço revestido de tijolos, na verdade, sopram fogo de um bocal sobre os restos mortais, provocando combustão e queima rápida. Retortas modernas também têm um segundo ou pós-combustor para requeimar todos os poluentes no material gasoso queimado. Este segundo queimador é um requisito estabelecido pelas várias agências estaduais responsáveis pela poluição do ar. Deve-se notar que os restos humanos não são responsáveis pela poluição. É causada inteiramente pelos combustíveis fósseis usados. Uma retorta elétrica, embora com custos proibitivos para operar, não teria poluentes.
Estas modernas retortas ou crematórios queimam a uma temperatura de 2000 + graus Fahrenheit, com uma temperatura pós-combustão de 1600 graus Fahrenheit. Essa alta temperatura faz com que o corpo entre em combustão e se consuma, permitindo que o queimador seja desligado. Os caixões de madeira e caixas de papel são queimados com o corpo, hoje, embora não no passado, sem tempo adicional de queima devido à alta temperatura. Algumas unidades europeias são operadas em uma temperatura mais baixa tradicional de 800 graus centígrados (1472 graus Fahrenheit) e por um período de tempo mais longo.
A 2000 graus Fahrenheit ou mais com um suprimento de ar soprado de 2500 cfm do lado de fora, as retortas modernas irão cremar um cadáver em 1,25 horas. Teoricamente, isso é 19,2 em um período de 24 horas. A recomendação de fábrica para operação normal e uso prolongado permite três (3) ou menos cremações por dia. Antigos, fornos de óleo, carvão e coque com ar forçado (mas

sem aplicação direta de chama) normalmente levavam de 3,5 a 4 horas para cada cadáver. Teoricamente, isso poderia permitir 6,8 cadáveres em um período de 24 horas no máximo. A operação normal permite um máximo de três (3) cremações em um período de 24 horas. Esses cálculos são baseados em 1 cadáver por retorta por cremação. Estas réplicas modernas são de toda a construção em aço e são revestidas com tijolos refratários de alta qualidade. O combustível é bombeado diretamente para a retorta e todos os controles são elétricos e automáticos. Os fornos a carvão e coque não queimavam a uma temperatura uniforme (aproximadamente 1600 graus Fahrenheit máx.) E tinham que ser constantemente alimentados com combustível à mão e danificados para cima e para baixo. Como não havia aplicação direta de chamas no cadáver, o soprador apenas abanava as chamas e aumentava a temperatura do forno. Este modo bruto de operação provavelmente produziu uma temperatura média de cerca de 1400 graus Fahrenheit.

A 2000 graus Fahrenheit ou mais com um suprimento de ar soprado de 2500 cfm do lado de fora, as retortas modernas irão cremar um cadáver em 1,25 horas. Teoricamente, isso é 19,2 em um período de 24 horas. A recomendação de fábrica para operação normal e uso prolongado permite três (3) ou menos cremações por dia. Antigos, fornos de óleo, carvão e coque com ar forçado (mas sem aplicação direta de chama) normalmente levavam de 3,5 a 4 horas para cada cadáver. Teoricamente, isso poderia permitir 6,8 cadáveres em um período de 24 horas no máximo. A operação normal permite um máximo de três (3) cremações em um período de 24 horas. Esses cálculos são baseados em 1 cadáver por retorta por cremação. Estas réplicas modernas são de toda a construção em aço e são revestidas com tijolos refratários de alta qualidade. O combustível é bombeado diretamente para a retorta e todos os controles são elétricos e automáticos. Os fornos a carvão e coque não queimavam a uma temperatura uniforme (aproximadamente 1600 graus Fahrenheit máx.) E tinham que ser constantemente alimentados com combustível à mão e danificados para cima e para baixo. Como não havia aplicação direta de chamas no cadáver, o soprador apenas abanava as chamas e aumentava a temperatura do forno. Este modo bruto de operação provavelmente produziu uma temperatura média de cerca de 1400 graus Fahrenheit. Os crematórios utilizados nas instalações alemãs inspecionadas eram do tipo mais antigo. Eles foram construídos de tijolo vermelho e argamassa e revestidos com um tijolo refratário. Todos os fornos tinham várias retortas, alguns eram ventilados (embora nenhum tivesse combustão direta),nenhum tinha pós-combustores e todos eram de coque, exceto uma instalação que já não existia em Majdanek. Nenhuma das retortas inspecionadas e examinadas em todos os locais foi projetada para a incineração de múltiplos cadáveres. Deve ser notado que, a menos que especificamente projetado para uma proporção maior de osso para carne e calor, a réplica não consumirá os materiais colocados dentro dela. Os resultados máximos estimados teóricos e em tempo real das 24 horas, com base em um cadáver por retorta por cremação são encontrados na Tabela II.

Considerações Forenses de HCN, Compostos de Cianeto em Crematórios

Como dito anteriormente, amostras forenses de tijolo, argamassa, concreto e sedimento foram seletivamente retiradas de locais na Polônia. Compostos de cianeto e cianeto podem permanecer em um determinado local por longos períodos de tempo e, se não reagirem com outros produtos químicos, podem migrar em torno de tijolo e argamassa.

Trinta e uma amostras foram seletivamente removidas das supostas câmaras de gás nos Kremas I, II,III, IV e V. Uma amostra de controle foi retirada da instalação de despigmentamento # 1 em Birkenau. A amostra de controlo foi removida de uma câmara de despiolhamento num local onde se sabia que o cianeto foi utilizado e estava aparentemente presente como coloração azul. O teste químico da amostra de controlo # 32 mostrou um teor de cianeto de 1050 mg / kg, uma concentração muito pesada. As condições nas áreas de onde essas amostras foram tiradas são idênticas às da amostra de controle, fria, escura e úmida. Apenas os Kremas IV e V diferiam, no que diz respeito a esses locais terem luz solar (os edifícios foram derrubados) e a luz solar pode acelerar a destruição de cianeto não complexado. O cianeto combina-se com o ferro na argamassa e no tijolo e transforma-se em ferro-cianeto férrico ou pigmento azul prussiano, um complexo de cianeto de ferro muito estável.

As localizações a partir das quais as amostras analisadas foram removidas são apresentadas na Tabela II.

Tabela II - Locais das amostras analisadas

Auschwitz I

Auschwitz I	
Krema I	Amostras de Número #25 a #31
Birkenau (Auschwitz II)	
Krema II	Amostras de #1 a 7
Krema III	Amostras de #8 a #11
Krema IV	Amostras de #13 a #20
Krema V	Amostras de #21 a #24

A amostra #12 é uma amostra de junta da Sauna em Birkenau

É notável que quase todas as amostras foram negativas e que as poucas positivas foram muito próximas do nível de detecção (1 mg / kg); 6,7 mg / kg no Krema III; 79 mg / kg no Krema I. A ausência de quaisquer leituras consequentes em qualquer um dos locais testados em comparação coma amostra de controle de 1050 mg / kg confirma a evidência de que essas instalações não eram câmaras de gás de execução. As pequenas quantidades detectadas indicariam que, em algum momento, esses prédios estavam repletos de Zyklon B - assim como todos os edifícios de todas essas instalações.
Além disso, as áreas de coloração azul mostram um alto teor de ferro, indicando ferro-cianeto férrico, não mais cianeto de hidrogênio.
Seria de esperar uma maior detecção de cianeto nas amostras retiradas das alegadas câmaras de gás (devido à maior quantidade de gás alegadamente utilizada) do que a encontrada na amostra de controlo. Como o contrário é verdadeiro, deve-se concluir que estas instalações não eram câmaras de gás de execução, quando combinadas com todas as outras evidências obtidas na inspeção.
Evidência quanto à função Krema é inexistente desde que o forno de Krema I foi completamente reconstruído, Kremas II e III são parcialmente destruídos, com componentes faltando e os Kremas IV e V sumiram. Em Majdanek, um Krema desapareceu completamente e o segundo Krema foir reconstruído, exceto pelos fornos. Inspeção visual do monte de cinzas memorial em Majdanek mostra cinzas de uma cor estranha, bege. Cinzas reais de restos humanos (de acordo com as investigações do próprio autor) são cinza-ostra. Pode haver alguma areia na mistura no memorial em Majdanek.
Além disso, o autor discutirá os supostos fossos para cremação nesta seção.
O autor pessoalmente inspecionou e fotografou os fossos em Birkenau. O mais notável sobre esses fossos é um lençol freático alto - talvez a 1,5 m da superfície. A descrição histórica desses fossos é que eles tinham 6 metros (19,55 pés) de profundidade. Não é possível queimar cadáveres debaixo d'água, mesmo com o uso de um acelerador artificial (gasolina). Todos os locais dos boxes oficialmente designados nos mapas dos museus foram inspecionados e, como previsto, desde que Birkenau foi construída em um pântano, todos os locais tinham água a menos de 60 cm da superfície. É a opinião deste autor que não existiam poços em chamas em Birkenau.

Auschwitz Krema I

Um estudo detalhado da oficialmente alegada câmara de gás de execução no Krema I e uma análise detalhada das plantas existentes adquiridas dos funcionários do museu indicam que a suposta câmara de gás era, na época dos alegados gaseamentos, um necrotério e depois um abrigo antiaéreo. O desenho fornecido pelo autor deste relatório do Krema I foi reconstruído para o período de tempo de25 de setembro de 1941 a 21 de setembro de 1944. Ele mostra um necrotério de alguns 7680 pés quadrados com duas portas, nenhuma porta se abrindo externamente. Uma porta se abria para o crematório e a outra para o banheiro. Aparentemente, nenhuma abertura tinha uma porta, mas isso não era verificável, já que uma parede havia sido removida e uma abertura havia sido movida. Deve-se notar que o guia oficial do Museu do Estado de Auschwitz diz que o edifício permanece fisicamente na mesma condição em que estava no dia da libertação em 27 de janeiro de 1945.
Existem 4 aberturas de telhado e uma chaminé de aquecedor na área do necrotério. A chaminé está aberta, não mostrando nenhuma evidência de ter sido fechada. As aberturas de telhado não foram vedadas e a nova madeira indica que foram recentemente reconstruídas. As paredes e o teto são de estuque e o piso é de concreto. A área do piso é de 844 pés quadrados. O teto é iluminado e no chão é possível ver onde as paredes do abrigo antiaéreo foram removidas. A iluminação não era, e não é agora, à prova de explosão. Há drenos de piso no piso da câmara que se conectam ao sistema de drenagem e esgoto do acampamento principal. Assumindo uma área de 9 pés quadrados por pessoa para permitir a circulação de gás, que é, no entanto, muito apertada, um máximo de 94 pessoas poderia caber nesta sala ao mesmo tempo. Foi relatado que esta sala pode acomodar até 600 pessoas.
A alegada câmara de gás de execução é, como foi dito anteriormente, não projetada para ser usada de tal maneira. Não há evidência de um sistema de exaustão ou ventilador de qualquer tipo nesta estrutura. O sistema de ventilação para a alegada câmara de gás consistia simplesmente em quatro aberturas quadradas de teto que ficavam a menos de dois pés da superfície do telhado. Ventilar o gás HCN dessa maneira resultaria, sem dúvida, em que o gás venenoso chegasse aos confins do hospital da SS a uma curta distância do outro lado da estrada, com pacientes e pessoal de apoio sendo mortos. Devido ao facto de o edifício não ter selante para evitar fugas, não existem portas vedadas para evitar que o gás chegue ao crematório, drenos que permitiriam que o gás chegasse a todos os edifícios do campo, sem sistema de aquecimento, sem sistema de escape ou ventilação, nenhum sistema de distribuição de gás, umidade constante, nenhuma circulação devido ao número de pessoas na câmara, e nenhuma maneira de introduzir satisfatoriamente o material de Zyklon B, seria puro suicídio tentar utilizar este necrotério como uma câmara de gás de execução. Os resultados seriam uma explosão ou vazamentos de gás no campo inteiro.

Além disso, se a câmara fosse usada assim, (com base em figuras DEGESCH de 4 oz ou 0,25 libras por 100 pés cúbicos), 30,4 oz. ou 1,9 lbs. de gás Zyklon B, (o peso bruto do Zyklon B é três vezes maior do que o gás Zyklon B; todos os números são para gás Zyklon B) seria usada a cada 16 horas a5 graus Celsius (baseado em dados de fumigação do governo alemão). A ventilação deve demorar pelo menos 20 horas e os testes devem ser feitos para determinar se a câmara é segura. É duvidoso que o gás seja limpo em uma semana sem um sistema de exaustão. Isto é claramente contraditório do alegado uso da câmara de vários gaseamentos por dia.
As taxas de uso teórico e em tempo real calculadas do Krema I e da alegada câmara de gás dee execução na capacidade máxima são apresentadas na Tabela III.

As taxas de uso teórico e em tempo real calculadas no Krema I e da alegada Câmara de Gás de execução na capacidade são apresentadas na Tabela III

Taxa de Execução
94 pessoas / semana (hipotético)
Taxa de Cremação
286 pessoas / semana (teórico)
126 pessoas / semana (tempo real)

Birkenau (Auschwitz II)

Um Estudo detalhado desses Kremas resultou nessa publicação:

Krema II & III

Os Kremas II e III eram instalações espelhadas constituídas por vários necrotérios e um crematório de 15 retortas cada. Os necrotérios estavam no porão e os crematórios no térreo. Um elevador foi utilizado para o transporte de cadáveres dos necrotérios para o crematório. Os desenhos incluídos foram gerados a partir de plantas originais obtidas no Museu do Estado de Auschwitz e observações feitas e medições feitas no local. A construção foi de tijolo, argamassa e concreto.
As áreas investigadas foram as supostas câmaras de gás designadas como necrotério nº 1 em ambos os desenhos. Como notado no Krema I, não havia ventilação, sistema de aquecimento, sistema de circulação, selante dentro ou fora e mais, sem portas nos necrotérios do Krema II. A área foi examinada pelo autor e nenhuma evidência de portas ou caixilhos de portas foi encontrada. Este investigador não poderia fazer essa determinação para o Krema III, já que partes da estrutura estão faltando. Ambas as estruturas tinham telhados de concreto armado sem quaisquer aberturas aparentes. Além disso, os relatórios de colunas ocas de transporte de gás não são verdadeiros. Todas as colunas são sólidas, concreto reforçado exatamente como indicado nos planos alemães capturados. As aberturas de telhado não são vedadas. Estas instalações seriam muito perigosas se usadas como câmaras de gás e este uso provavelmente resultaria na morte dos usuários e uma explosão quando o gás chegasse ao crematório. Cada instalação tinha um elevador de cadáver de 2,1metros x 1,35 metros. Claramente, este elevador era grande o suficiente para apenas um corpo e uma tendente.
A alegada câmara de gás em cada um dos Kremas II e III tinha uma área de 2500 pés quadrados. Isso acomodaria 278 pessoas com base na teoria de 9 pés quadrados. Se a câmara fosse preenchida com o necessário gás HCN (0,25 lbs./1000 pés cúbicos) e assumindo uma altura de teto de 8 pés e 20.000 pés cúbicos de espaço, então 5 libras de gás Zyklon B seria necessário. Novamente, assumindo pelo menos uma semana para ventilar (como no Krema I). Esse tempo de ventilação é novamente duvidoso, mas servirá para calcular nossos números.
As taxas de uso calculadas para Kremas II e III (teórica e em tempo real) e a alegada câmara de gás de execução na capacidade máxima são apresentadas na Tabela IV.

Krema II	Krema III
Taxa de Execução	Taxa de Execução
278 pessoas / semana (hipotético)	278 pessoas / semana (hipotético)
Taxa de Cremação	Taxa de Cremação
714 pessoas / semana (teórico)	714 pessoas / semana (teórico)
315 pessoas / semana (tempo real)	315 pessoas / semana (tempo real)

Os Kremas IV e V eram instalações espelhadas que consistiam em crematórios de dois fornos com 4retortas cada e várias salas utilizadas como mortuários, escritórios e armazenamento. Os quartos interiores não estavam de acordo com a imagem do espelho. Alguns desses quartos foram supostamente usados como câmaras de gás. É impossível que os edifícios tenham sido demolidos há muito tempo. Nenhum selante foi encontrado em qualquer lugar na fundação ou no chão. Segundo relatos, os pellets de gás Zyklon B teriam sido lançados através de portas de parede que agora são inexistentes. se os planos do edifício estiverem corretos, essas instalações também não eram câmaras de gás, pelas mesmas razões iteradas anteriormente para os Kremas I, II e III. A construção era aparentemente tijolo vermelho e argamassa com um piso de concreto e nenhum porão. Deve-se notar que a existência de instalações de cremação e execução nos Kremas IV e V é infundada.
Com base nas estatísticas, obtidas no Museu Estatal de Auschwitz e nas medições feitas no local, para os Kremas IV e V em relação às alegadas áreas de gás, e assumindo uma altura máxima de 8 pés, as estatísticas calculadas são as seguintes:

Krema IV:

1875 pés quadrados, iria caber 209 pessoas. 15.000 pés cúbicos, usaria £ 3,75 de gás de Zyklon B a 0,75 lbs./1000 pés cúbicos.

Krema V:

5125 pés quadrados; vai realizar 570 pessoas. 41.000 pés cúbicos; usaria 10,25 lbs. de gás Zyklon Ba 0,25 lbs./1000 pés cúbicos.

As supostas taxas de uso calculadas para o Kremas IV e V (teórico e em tempo real) e para a câmara de gás na capacidade máxima e o tempo de ventilação de 1 semana são apresentadas na Tabela V.

Tabela V – Execução Hipotética e Taxas de Uso do Crematório para os Kremas IV e V

Krema IV	Krema V
Taxa de Execução	Taxa de Execução
209 pessoas / semana (hipotético)	570 pessoas / semana (hipotético)
Taxa de Cremação	Taxa de Cremação
385 pessoas / semana (teórico)	385 pessoas / semana (teórico)
168 pessoas / semana (tempo real)	168 pessoas / semana (tempo real)

As casas Vermelha e Branca, de outra forma designadas como Bunker I e II, eram alegadamente apenas câmaras de gás, e não há estimativas disponíveis ou estatísticas sobre os edifícios

Majdanek

Em Majdanek, existem várias facilidades de interesse: o crematório original, agora removido; o crematório com a suposta câmara de gás de execução, agora reconstruída; O Edifício de Banho e Desinfecção # 2, que aparentemente era uma instalação de despensa; e o Edifício de Banho e Desinfecção # 1, que continha um chuveiro, a sala de desinfecção e armazenamento e as alegadas câmaras de gás CO e HCN.
O primeiro crematório livre, que foi removido, foi discutido anteriormente. O Edifício de Banho e Desinfecção # 2, apesar de fechado, uma inspeção através das janelas confirma que sua função era apenas uma instalação de despensa, semelhante às de Birkenau. O crematório reconstruído e a alegada câmara de gás, embora discutidos anteriormente, serão considerados brevemente, novamente.
Os fornos são a única parte da instalação original que não foi reconstruída.
A estrutura básica parece ser de madeira, assim como as outras instalações em Majdanek (exceto as câmaras experimentais). No entanto, uma inspeção mais próxima revela que grande parte do edifício é de concreto armado, totalmente inconsistente com as partes restantes do acampamento. A alegada câmara de gás de execução é adjacente ao crematório, aparentemente sem meios de conter o gás HCN.
O Edifício não está lacrado e ficaria inoperável pelo seu alegado propósito. Supostamente reconstruído a partir de um plano original, que não existe, parece fisicamente nada mais do que um crematório com vários necrotérios. É de longe a menor e mais insignificante alegada câmara de gás de todos.
Majdanek
A área de despensa / armazenamento no Edifício de Banho e Desinfecção # 1 é uma sala em forma de L com uma divisória interna de madeira e porta. Compreende cerca de 7657 pés cúbicos de volume e tem uma área de 806 pés quadrados. Tem paredes de estuque, construção de vigas e duas aberturas de telhado sem capota. Ele contém um sistema circulatório de ar que é indevidamente projetado de forma que a entrada e a saída estejam próximas umas das outras. Coloração azul,aparentemente causada por pigmento férrico-ferro-cianeto, reveste visivelmente a superfície das paredes. Pareceria do projeto que esta era uma sala de despensa ou sala de armazenamento para materiais desdobrados. As aberturas de telhado só são capazes de fornecer a longo prazo arejamento de materiais armazenados. As portas não são vedadas e não foram projetadas para serem apertadas. A sala não é selada dentro ou fora com selante. Havia várias áreas neste edifício que estavam permanentemente lacradas e não estavam disponíveis para a inspeção do autor. Esta sala, claramente, não era uma câmara de execução e não atende a nenhum dos critérios descritos.
Se isso fosse utilizado como uma suposta câmara de execução, ela teria capacidade para 90 pessoas, no máximo, e exigiria 2,0 libras de gás Zyklon B. O tempo de ventilação deve ser de pelo menos uma semana. Taxa máxima de execução de uso - 90 pessoas / semana.

As supostas câmaras de gás experimentais, localizadas no Edifício de Banho e Desinfecção # 1, são um edifício de tijolos ligado à instalação principal por uma estrutura de madeira solta. Este edifício é cercado em três lados por uma passagem de concreto deprimido. Existem duas câmaras, uma área desconhecida e uma cabine de controle, que tem dois cilindros de aço, supostamente contendo monóxido de carbono, que são canalizados para as duas câmaras. Existem quatro portas de aço comum encaixe, presumivelmente para uma junta. As portas se abrem e são fechadas com duas travas mecânicas e uma barra de travamento (hasp).
Todas as quatro portas têm orifícios de vidro e as duas portas internas têm cilindros de teste químico, para testar o ar na câmara. A cabine de controle tem uma janela aberta de cerca de 6 polegadas por10 polegadas, nunca tendo provisão para vidro ou gaxeta, barrada horizontalmente e verticalmente com hastes de reforço e abrindo na câmara # 2. Ver desenho. Duas das portas abrem para a câmara #1, uma frente e uma traseira, para o exterior. Uma porta se abre na câmara # 2 na frente. A porta restante se abre em uma área desconhecida atrás da câmara # 2. Ambas as câmaras têm tubulação, supostamente para gás monóxido de carbono, mas que na câmara # 2 está incompleta, aparentemente nunca tendo sido concluída. A Câmara # 1 terminou a tubulação, terminada em portas de gás nos dois cantos da sala. A Câmara # 2 tem provisão para uma ventilação de telhado, mas parece nunca ter sido cortada pelo telhado. Câmara # 1 tem um sistema de aquecimento / circulatório para o ar, que não está devidamente projetado (a entrada e a saída estão muito próximas) e não tem provisão para ventilação. As paredes são de estuque, o telhado e o chão são de concreto derramado, nenhum dos quais foi selado, por dentro ou por fora. Há dois circuladores de aquecedor construídos como galpões no lado do prédio, um para a câmara 31 e outro para algo na instalação de banho e desinfecção, à frente, (ver desenho), nenhum dos quais está devidamente projetado e não tem provisão para ventilação / escape. As paredes na câmara # 1 têm a característica coloração azul férrico-ferro-cianeto. O edifício não é aquecido e úmido.
Embora, à primeira vista, essas instalações pareçam projetadas adequadamente, elas não atendem a todos os critérios necessários para uma câmara de gás de instalação de alojamento. Primeiro, não há selante em nenhuma das superfícies internas ou externas. Em segundo lugar, a passagem deprimida é uma armadilha de gás potencial para HCN, tornando o edifício extremamente perigoso. A Câmara #2 está incompleta e provavelmente nunca foi usada. A tubulação está incompleta e a ventilação nunca foi aberta no teto. Embora a câmara 1 esteja operacional para o monóxido de carbono, é pouco ventilada e não está operacional para o HCN.
O aquecedor / circulador está instalado incorretamente. Não há ventilação ou pilha.
Portanto, é a melhor opinião de engenharia do autor que as câmaras # 1 e # 2 nunca foram, e nunca poderiam, ser usadas como câmaras de gás de execução.
Nenhuma das instalações em Majdanek é adequada ou usada para fins de execução.

A Câmara # 1 tem uma área de 480 pés quadrados, um volume de 4240 pés cúbicos, iria caber 54 pessoas e usar um quilo de gás Zyklon B. A Câmara # 2 tem uma área de 209 pés quadrados, um volume de 1850 pés cúbicos, iria caber 24 pessoas e usar 0,5 quilos de gás Zyklon B. Assumindo ouso da câmara de gás, a taxa máxima de execução semanal teria sido os valores apresentados na Tabela VI

Tabela VI – Taxas de execução hipotética pra Madjanek

Câmara #1: 54 pessoas /semana
Câmara #2: 25 pessoas / semana

Estatísticas

As estatísticas apresentadas na Tabela VI foram geradas para este relatório.
Supondo que as câmaras de gás existissem (e elas não existiram), esses números representam as saídas máximas de 24 horas,7 dias por semana de cada instalação e a quantidade de gás Zyklon B necessária.
Em relação às facilidades adicionais supostas de execução de Chelmno (vans a gás), Belzec, Sobibor,Treblinka e quaisquer outros, deve-se notar que o gás monóxido de carbono foi alegadamente utilizado.
Como discutido acima, o gás monóxido de carbono não é um gás de execução e o autor acredita que antes que o gás pudesse entrar em vigor, todos teriam sido sufocados. Portanto, a melhor opinião de engenharia do autor é que ninguém morreu de execução CO. (Tabela VII na Próxima Página)

Table VIII

(Compiled Hypothetical Maximum Execution and Crematory Usage Rates)

	Gassed (Hypothetical)	Cremated (Theoretical)	Cremated (Real-time)	lbs./kg.
Krema I - 11-41 -5-43				
Inclusive				
72 wks. @ 94/wk.	6,768			
72 wks. @ 286/wk.		20,592		
72 wks. @ 126/wk.			9,072	
Total Zyklon B gas				136/61.2
Krema II - 3-43 -11-44				
Inclusive				
84 wks. @ 278/wk.	23,352			
84 wks. @ 714/wk.		59,976		
84 wks. @ 315/wk.			26,460	
Total Zyklon B gas				420/189
Krema III - 6-43 -11-44				
Inclusive				
72 wks. @ 278/wk.	20,016			
72 wks. @ 714/wk.		51,408		
72 wks. @ 315/wk.			22,680	
Total Zyklon B gas				360/162
Krema IV - 3-43 -10-44				
Inclusive				
80 wks. @ 209/wk.	16,720			
80 wks. @ 385/wk.		30,800		
80 wks. @ 168/wk.			13,440	
Total Zyklon B gas				300/135
Krema V - 4-43 -11-44				
Inclusive				
80 wks. @ 570/wk.	45,600			
80 wks. @ 385/wk.		30,800		
80 wks. @ 168/wk.			13,440	
Total Zyklon B gas				820/369
Majdanek 9-42 -11-43				
Delousing Facility at Bath #1				
60 wks. @ 90/wk.	5,400			
Total Zyklon B gas				120/54
Experimental Chambers				
#1 60 wks. @ 54/wk.	3,240			
Total Zyklon B gas				60/27
#2 60 wks. @ 24/wk.	1,440			
Total Zyklon B gas				30/13.5
Krema and Chamber				
60 wks. @ 24/wk.	1,440			
60 wks. @ 714/wk.		42,840		
60 wks. @ 315/wk.			18,900	
Total Zyklon B gas				30/13.5
Krema Old				
60 wks. @ 96/wk.		5,760		
60 wks. @ 42/wk.			2,520	
TOTALS	**123,976**	**242,176**	**106,512**	**2276/ 1024.2**

Source re operational periods of crematorium: Hilberg, Destruction of the European Jews, 2nd ed. 1985

(Imagem em maior qualidade: https://html1-f.scribdassets.com/5fojsy1sg06qrdii/images/42-8ee6d7c718.jpg)

Conclusão

Depois de revisar todo o material e inspecionar todos os locais em Auschwitz, Birkenau e Majdanek, seu autor acha as evidências esmagadoras. Não havia câmaras de gás de execução em nenhum desses locais. É a melhor opinião de engenharia deste autor que as supostas câmaras de gás nos locais inspecionados não poderiam ter sido, ou agora, serem utilizadas ou seriamente consideradas como funcionando como câmaras de gás de execução.

Preparado no dia 5 de abril de 1988 em Malden, Massachusetts.

Fred Leuchter Associates.

Bibliografia

ANÁLISE QUÍMICA -- 32 EXEMPLARES preparados pelo Alpha Analytical Labs para a Fred A. Leuchter Associates

AUSCHWITZ, CRIMES CONTRA A HUMANIDADE, Museu Estadual de Auschwitz, 1988

AUSCHWITZ, 1940 – 1945, Livro do Guia do Museu Estadual de Auschwitz

MAJDANEK, Duszak, Museu Estadual de Auschwitz, 1985

MAJDANEK, Marszalek, Musou Estadual de Auschwitz, 1983

MATERIAIS E MAPAS, Museus Estaduais de Auschwitz e Majdanek

DIESEL GAS CHAMBERS, MYTH WITHIN A MYTH, Fritz Berg, Primavera de 1984, Journal of Historical Review

GERMAN DELOUSING CHAMBERS, Fritz Berg, Primavera de 1986, Journal of Historical Review

THE HOAX OF THE TWENTIETH CENTURY, Arthur R. Butz, Institute for Historical Review.

ZYKLON B PARA CONTROLE DE PESTES Publicado pela Degesch

CIANETO DE HIDROGÊNIO Publicado pela Dupont, 7-83

FOLHA DE DADOS DE SEGURANÇA DE MATERIAIS Publicado pela Dupont, 8-85

CIANETO DE SÓDIO Publicação da Dupont, 7-85

THE MECHANICS OF GASSING, Faurisson, Primavera de 1980, Journal of Historical Review
PLANOS DE CHÃO Krema II, III, IV e V

CÓPIAS HELIOGRÁFICAS ALEMÃES 9-25-41 10-16-44

MAJDANEK, Marszalek Interpress, 1986

REGISTRO 2-25-88 a 3-3-88

FOTOS SORTIDAS por Fred A. Leuchter Associates

OITO DESENHOS Krema I, II, III, IV, V, Câmara de Desinfecção, Edíficio #1, Câmaras de GásExperimentais, Aquecedor Circulador Desconhecido, Todos preparados para este Relatório por H.Miller, Fred A. Leuchter Associates

PROPOSTA DE CÂMARA DE GÁS PENITENCIÁRIA DO ESTADO DE MISSOURI Leuchter,Leuchter Associates, 1987

ZYKLON B, JULGAMENTO DE BRUNO TESCH, Lindsey Fall 1983, Journal of Historical Review

CAMPO DE CONCENTRAÇÃO DE MAJDANEK, Rajca, Lublin 1983, Museu Estadual

DOCUMENTO NI 9912 Gabinete do Chefe do Conselho de Guerra para Crimes de Guerra Zyklon B

REGISTRO DE AMOSTRA 2-5-88 a 3-2-88

Museu Estadual de Auschwitz, Polônia

Sede da DuPont EUA E.I. du Pont de Nemours & Co. (Inc.)

Apêndices

(Nas Páginas Seguintes)

Apêndice I – Análise Gráfica de Amostras Tomadas em Auschwitz e Birkenau Mostrando o Total de Cianeto

COMPILED DATA FROM CERTIFICATES OF ANALYSIS

ALPHA ANALYTICAL LABORATORIES ASHLAND, MASSACHUSETTS

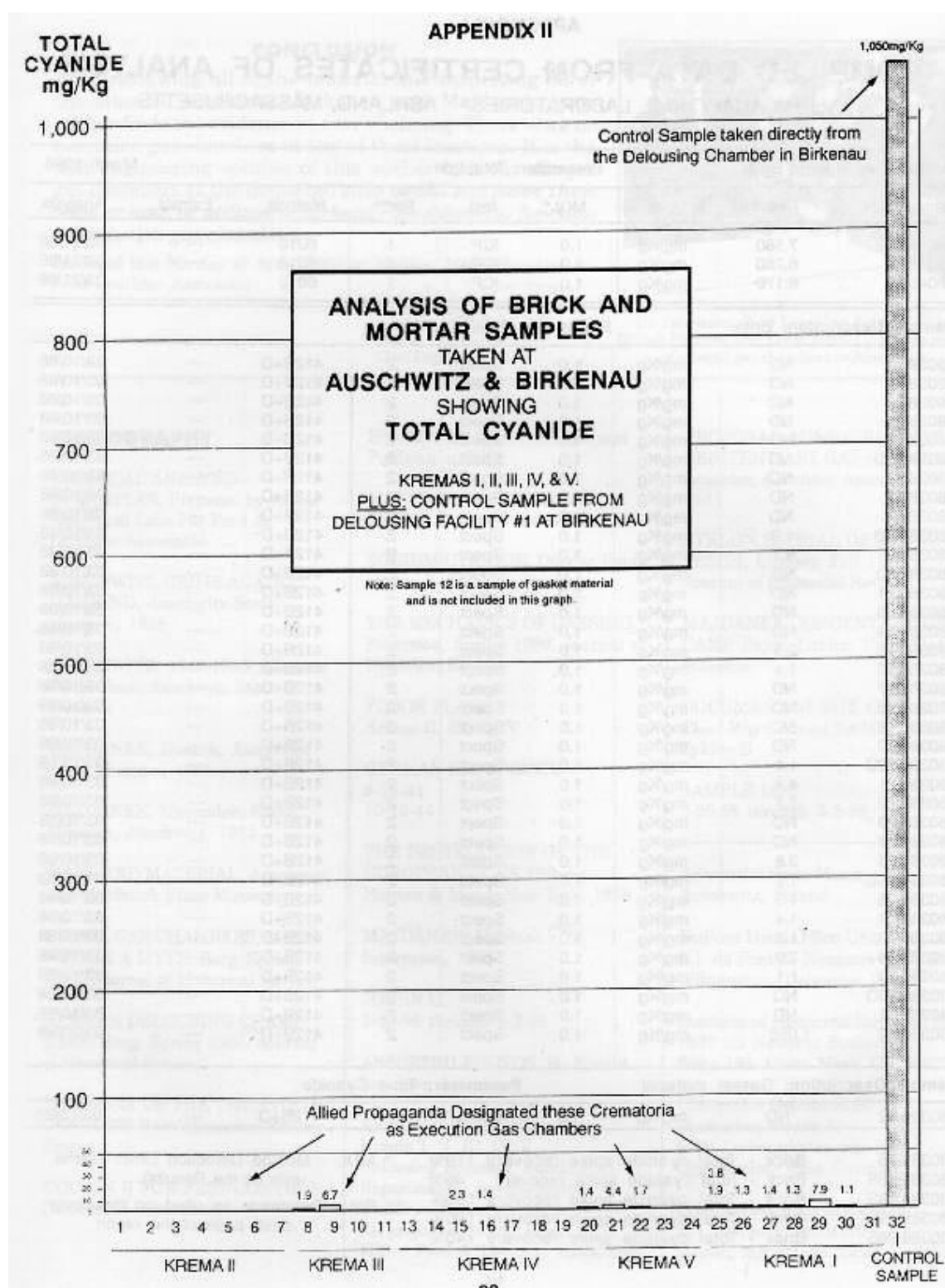
Sample Description: Brick			Parameter: Total Iron					March 1988
Sample No.	Results	Units	MDL*	Inst	Ref**	Method	Extract	Analysis
880451.1	7,580	mg/Kg	1.0	ICP	1	6010	---	03/21/88
880451.2	6,280	mg/Kg	1.0	ICP	1	6010	---	03/21/88
880451.3	6,170	mg/Kg	1.0	ICP	1	6010	---	03/21/88
Sample Description: Brick			**Parameter:** Total Cyanide					
880386.1	ND	mg/Kg	1.0	Spect	2	412B+D	---	03/10/88
880386.2	ND	mg/Kg	1.0	Spect	2	412B+D	---	03/10/88
880386.3	ND	mg/Kg	1.0	Spect	2	412B+D	---	03/10/88
880386.4	ND	mg/Kg	1.0	Spect	2	412B+D	---	03/10/88
880386.5	ND	mg/Kg	1.0	Spect	2	412B+D	---	03/10/88
880386.5D	ND	mg/Kg	1.0	Spect	2	412B+D	---	03/10/88
880386.6	ND	mg/Kg	1.0	Spect	2	412B-D	---	03/10/88
880386.7	ND	mg/Kg	1.0	Spect	2	412B-D	---	03/10/88
880386.8	ND	mg/Kg	1.0	Spect	2	412B+D	---	03/10/88
880386.8D	1.9	mg/Kg	1.0	Spect	2	412B+D	---	03/10/88
880386.9	6.7	mg/Kg	1.0	Spect	2	412B+D	---	03/10/88
880386.10	ND	mg/Kg	1.0	Spect	2	412B+D	---	03/10/88
880386.11	ND	mg/Kg	1.0	Spect	2	412B+D	---	03/10/88
880386.13	ND	mg/Kg	1.0	Spect	2	412B+D	---	03/10/88
880386.14	ND	mg/Kg	1.0	Spect	2	412B+D	---	03/10/88
880386.15	2.3	mg/Kg	1.0	Spect	2	412B+D	---	03/10/88
880386.16	1.4	mg/Kg	1.0	Spect	2	412B+D	---	03/10/88
880386.17	ND	mg/Kg	1.0	Spect	2	412B+D	---	03/10/88
880386.18	ND	mg/Kg	1.0	Spect	2	412B+D	---	03/10/88
880386.19	ND	mg/Kg	1.0	Spect	2	412B+D	---	03/10/88
880386.20	ND	mg/Kg	1.0	Spect	2	412B+D	---	03/10/88
880386.20D	1.4	mg/Kg	1.0	Spect	2	412B+D	---	03/10/88
880386.21	4.4	mg/Kg	1.0	Spect	2	412B+D	---	03/10/88
880386.22	1.7	mg/Kg	1.0	Spect	2	412B+D	---	03/10/88
880386.23	ND	mg/Kg	1.0	Spect	2	412B+D	---	03/10/88
880386.24	ND	mg/Kg	1.0	Spect	2	412B+D	---	03/10/88
880386.25	3.8	mg/Kg	1.0	Spect	2	412B+D	---	03/10/88
880386.25D	1.9	mg/Kg	1.0	Spect	2	412B+D	---	03/10/88
880386.26	1.3	mg/Kg	1.0	Spect	2	412B+D	---	03/10/88
880386.27	1.4	mg/Kg	1.0	Spect	2	412B+D	---	03/10/88
880386.28	1.3	mg/Kg	1.0	Spect	2	412B+D	---	03/10/88
880386.29	7.9	mg/Kg	1.0	Spect	2	412B+D	---	03/10/88
880386.30	1.1	mg/Kg	1.0	Spect	2	412B+D	---	03/10/88
880386.30D	ND	mg/Kg	1.0	Spect	2	412B+D	---	03/10/88
880386.31	ND	mg/Kg	1.0	Spect	2	412B+D	---	03/10/88
880386.32	1,050	mg/Kg	1.0	Spect	2	412B+D	---	03/10/88
Sample Description: Gasket material				**Parameter:** Total Cyanide				
880386.12	ND	mg/Kg	1.0	Spect	2	412B+D	---	03/10/88

880386.7S Brick - Total cyanide spike recovery 119%
880386.16S Brick - Total cyanide spike recovery 96%
880386.18S Brick - Total cyanide spike recovery 100%
880386.19S Brick - Total cyanide spike recovery 120%
880386.26S Brick - Total cyanide spike recovery 140%

* MDL - Method Detection Limits (same units as the Results)

** Ref - Reference as cited on the cover (first) page of this report.

(http://web.archive.org/web/20010611021452if_/http://ihr.org:80/images/append1.jpg)

Apêndice II – Gráfico de Análise de Amostra:

(http://web.archive.org/web/20010611021536if_/http://ihr.org:80/images/append2.jpg)

Apêndice III - Tradução dos Documentos Nº NI-9912: Diretrizes para o Uso de Ácido Prússico:

Gabinete do chefe do Conselho de Crimes de Guerra
DIRECITVAS PARA A UTILIZAÇÃO DO ÁCIDO CIANURÍDRICO (ZYKLON) PARA A DESTRUIÇÃO DA VERMINA (DESINFESFTAÇÃO)

I. Propriedades do Ácido Prússico (Ácido Cianídrico)

O ácido prússico é um gás que é gerado por evaporação.
Ponto de Ebulição: 25 graus centígrados
Ponto de congelamento: -15 graus centígrados
Gravidade Específica: 0,69
Densidade do vapor: 0.97 (ar: 1.0)
O líquido evapora facilmente
Líquido: Transparente, incolor
Cheiro: peculiar, repulsivamente doce
Extraordinariamente Grandes Poderes penetrativos
Ácido Prússico é solúvel em água
Perigo de Explosão:
75g. ácido prússico 1 cbm ar. (Aplicação normal aprox.8-10g por cbm, portanto, não explosivo). O Ácido Prússico não pode ser posto em contato com uma chama aberta de fios incandescentes, etc., porque então ele queima lentamente e perde toda sua eficácia (ácido carbônico, água e nitrogênio são formados).
Efeitos tóxicos em animais de sangue quente: Como o ácido prússico praticamente não tem efeito irritante indicativo, é altamente tóxico e muito perigoso. O ácido prússico é um dos venenos mais poderosos. 1 mg. por kg de peso corporal é suficiente para matar um ser humano. Mulheres e crianças são geralmente mais suscetíveis que os homens.
Quantidades muito pequenas de ácido prússico não prejudicam o corpo humano, mesmo se respiradas

continuamente. Aves e peixes são particularmente suscetíveis ao ácido prússico.
Efeitos tóxicos sobre insetos: Os efeitos do ácido prússico sobre os insetos não dependem da temperatura na mesma extensão que ados outros gases, isto é, é eficaz a baixas temperaturas (mesmo a 5 graus centígrados). Os ovos de muitos insetos, particularmente de insetos e piolhos, são mais suscetíveis que os insetos adultos.
Efeitos tóxicos nas plantas: O grau de toxicidade depende do tipo de vegetação nas plantas. Plantas com folhas grossas são menos suscetíveis que aquelas com folhas finas. O mofo e a podridão seca não são mortos pelo ácido prússico. O ácido prússico não destrói as bactérias.

II. Método de Uso do Ácido Prússico

ZYKLON é a absorção de uma mistura de ácido prússico e uma substância irritante por um transportador. Discos de fibra de madeira, uma massa granular castanha avermelhada (Diagriess -Dia cascalho) ou pequenos cubos azuis (Erco) são utilizados como transportadores.
Além de servir sua finalidade como indicador, este irritante também tem a vantagem de estimular a respiração dos insetos. O ácido prússico e o irritante são gerados através da simples evaporação. O Zyklon permanecerá por 3 meses. Use as latas danificadas primeiro. O conteúdo de uma lata deve ser usado de uma só vez. O ácido prússico líquido danifica o polonês, a laca, a pintura, etc. O ácido prússico gasoso é inofensivo. A toxicidade do ácido prússico permanece inalterada pela adição do irritante; o perigo ligado a ele é, no entanto, consideravelmente diminuído.
O Zyklon pode ser inofensivo pela combustão.

III. Envenenamento Possível

1. Envenenamento Ligeiro:

Tontura, dor de cabeça, vômitos, sensação geral de doença, etc. Todos esses sintomas se manifestam quando alguém imediatamente sai para o ar fresco. O álcool reduz a resistência à gaseificação do ácido prússico, portanto, não beba álcool antes da fumigação.

Prescrever: 1 comprimido Cardiazol ou Veriazol, a fim de prevenir doenças cardíacas, se necessário, repetir após 2-3 horas.

2. Envenenamento grave:

A pessoa afetada entrará em colapso repentinamente e desmaiará. Primeiros Socorros: ar fresco, remover máscara de gás, afrouxar a roupa, aplicar respiração artificial. Lobelin, intermuscular 0,01 g. Não dê injeções de cânfora. (página 2 do Original)

3. Envenenamento pela pele:

Sintomas como o 1. Trate da mesma maneira

4. envenenamento do estômago:

Tratar com Lobelina, 0,01g intermuscular, sulfato ferroso, magnésia queimada.

IV: Proteção Contra Gás

Quando fumigar com Zyklon, utilize apenas filtros especiais, por exemplo, o inserto de filtro “J” (castanho-azul) da Auergesellschaft Berlin ou da Draegerwerke, Luebeck. Se o gás penetrar através da máscara, deixe o edifício imediatamente e troque os filtros depois de verificar também a máscara e o seu ajuste para ver se estão bem apertados. A inserção do filtro está esgotada se o gás entrar pela máscara. Se usar o filtro "J", primeiro mova-se ao ar livre por aprox. 2 minutos para que uma certa quantidade de umidade da

respiração possa se acumular na inserção do filtro.
Sob nenhuma circunstância filtros devem ser trocados dentro de salas cheias de gás

V. Empregados.

Um esquadrão de desinfestação consistindo de pelo menos dois membros é empregado para cada projeto de desinfestação. O chefe da fumigação é responsável pela fumigação. Suas funções específicas são inspeção, aeração, liberação e medidas de segurança. O chefe da fumigação deve nomear um substituto para o caso de ter que sair. As ordens do chefe da fumigação devem ser seguidas sem demora.

Pessoas não treinadas ou pessoas treinadas, masque ainda não possuem certificado, não podem ser chamadas para trabalhar em operações de uso de gás, nem podem ser levadas para salas cheias de gás. O chefe de fumigação também deve saber onde contatar seus Empregados. Toda pessoa deve, em todos os momentos, provar que possui autorização oficial para o uso do ácido prússico para fins de extermínio.

VI. Equipamento

Cada membro deve sempre levar consigo:
Sua própria Máscara de gás
Pelo menos duas inserções de filtros especiais contra o ácido prússico Zyklon.

O folheto “Primeiros Socorros para o Envenenamento por

Ácido Prússico “:
Ordem de Trabalho

Certificado de Autorização
Cada esquadrão de desinfestação deve sempre carregar:
Pelo menos 3 inserções especiais como estoque extra.

1 detector de gás.

1 instrumento para injetar Lobelin 0,01 g ampolas.

1 alavanca ou pickhammer para abrir as latas de Zyklon.

Sinais de aviso como por regulamento
Folhas de papel para servir de almofadas.

Lanterna.

Todo o equipamento deve mantido limpo e em bom estado todos momentos. Danos ao equipamento devem ser reparados imediatamente.

VII. Fumigações de Planejamento
1. A fumigação pode ser realizada?

a) Tipo de construção e situação

b) Condição do telhado

c) Condição das janelas

d) Presença de poços de aquecimento, poços de ar, quebras nas paredes, etc.

2. Determinar o tipo de vermes a serem examinados

3. Calcule o espaço (não confie nos desenhos, mas faça as medições sozinhos. Faça apenas medições externas, incluindo paredes).

---

4. prepare os Empregados (retire animais domésticos, alimentos, bebidas vegetais, placas fotográficas não-desenvolvidas e filtros de máscaras de gás).

5. Descubra qual abertura será particularmente difícil de vedar (Eixos de ar, drenos, grandes aberturas que foram tapadas, telhados).

6. Assente as medidas de segurança necessárias (proteção, deslocamento do trabalho para vedação).

7. Fixar a data para a fumigação e o tempo para limpar o edifício.

9. Se necessário, providencie medidas de segurança para o bairro em tempo hábil.9. Notifique as autoridades.

VIII. Preparação para Fumigação

Sele.

Abra todas as portas, armários, gavetas, etc.

Separe da Fundação. Remova todos os líquidos (restos de café, água de lavagem, etc.).

Remova todos os alimentos. Remova todas as plantas e animais domésticos (aquários, etc.). Remova todas as placas e filmes fotográficos não-desenvolvidos.

Remova o emplastro adesivo, todos os suprimentos médicos, sejam eles abertos ou em sacos de papel (principalmente carvão). Remova todos os filtros de máscara de gás.

Prepare-se para verificar os resultados. Limpe os empregados. Pegue as chaves (todas as chaves da porta).

IX. A força do gás e o tempo necessário para que ele tome efeito depende:

o tipo de verme

a temperatura

a quantidade de mobília nos quartos

a impermeabilidade do edifício

Para temperaturas internas de mais de 5 graus centígrados, é costume usar 8 g. ácido prússico por cbm.

Tempo necessário para entrar em vigor: 16 horas, a menos que existam circunstâncias especiais, como um tipo fechado de prédio, que requer menos tempo. Se o tempo estiver quente, é possível reduzir o tempo para um mínimo de 6 horas.
O período deve ser prolongado para pelo menos 32 horas se a temperatura for inferior a 5 graus centígrados. A força e o tempo, como acima, devem ser aplicados no caso de insetos, pulgas de piolhos, etc., como larvas e crisálidas.

Para roupas-mariposas: temperaturas acima de 10graus centígrados, 16 g. por cbm e 24 horas para entrar em vigor.
Para traças de farinha: o mesmo que para insetos.

X. Fumigação de um edifício

Verifique se todos saíram do prédio. Desembale as caixas de Zyklon.

Faça a quantidade apropriada pronta para cada andar.

Distribua as latas.

Um homem a entrar no prédio e receber as latas que foram trazidas pelo destacamento de trabalho e distribuí-las.

(Coloque-os ao lado das almofadas) Dispense o destacamento de trabalho.

Imponha o Guarda. O Chefe de fumigação deve instruir o guarda.

Verifique se a vedação e a limpeza foram concluídas.

Coloque máscaras de gás.

Abra as latas e despeje seu conteúdo. O conteúdo deve ser espalhado finamente para que o Zyklon possa evaporar rapidamente e a densidade necessária do gás possa ser alcançada o mais rápido possível. Este processo é para começar no último andar, mas a adega deve ser tratada antes do piso térreo, caso a adega não tenha saída. Os quartos que foram tratados não devem, na medida do possível ser reinseridos.

O processamento só pode ser interrompido em uma emergência. A porta de saída deve ser trancada, selada (não esqueça o buraco da fechadura) e sua chave entregue ao chefe de fumigação. Na porta, fixe um aviso com a legenda: Danger-Poison Gas. Perigo para a vida. Nenhuma Admissão. "Este sinal de aviso deve estar em vários idiomas, se necessário, e em qualquer caso deve ser marcado com pelo menos uma morte, claramente visível. Máscaras de gás, aparelhos de reanimação e detectores de gás devem ser mantidos sempre disponíveis. Cada membro do esquadrão de fumigação deve saber onde esses objetos estão localizados. Pelo menos um membro do esquadrão de fumigação deve sempre permanecer perto do prédio que está sendo fumigado. O guarda deve ser notificado de sua posição.

XI. Aeração A aeração está conectada com o maior perigo para os participantes e outros. Portanto, deve ser realizado com cuidado e uma máscara de gás deve sempre ser usada. A aeração deve ocorrer de acordo com os seguintes princípios:
O ar puro deve estar sempre ao alcance no menor tempo possível e o gás deve fluir para o lado em que não ponha em perigo as pessoas que não participam.

Se a aeração for difícil, um homem treinado deve permanecer na frente do prédio para observar como o gás está soprando.

Tome cuidado para ver que não há estranhos nas proximidades do edifício.

Poste os guardas de tal maneira que eles não fiquem aborrecidos com o gás enquanto ele explode, mas ainda pode assistir as entradas do prédio.

Coloque a máscara de gás.

Entre no edifício. Feche a porta, mas não a trave.

Primeiro abra as janelas daquele lado do prédio onde não há vento.

1. Chão de ar por andar. Comece no térreo e depois de cada andar, leve pelo menos 10minutos de descanso.

As portas que levam ao corredor, conectando portas entre salas e janelas devem ser abertas em cada quarto. Caso haja dificuldade em abrir qualquer uma das janelas, elas só devem ser abertas depois que a maior parte do gás tiver sido dissipada. Divisórias e outros métodos usados para vedar a sala que não pode ser substituída rapidamente devem ser removidos somente após a maior parte do gás ter sido

expelida. Deve-se ter cuidado para que o sistema de aquecimento e as tubulações de água não congelem caso haja geada ou perigo. Quartos com conteúdo valioso, como lojas de roupas, etc., podem ser trancados novamente assim que as janelas forem abertas. Janelas e portas que foram abertas devem ser presas de tal forma que não possam bater. As capas nas chaminés podem ser removidas após a liberação provisória do edifício.

A aeração deve continuar por pelo menos 20 horas. O guarda deve permanecer perto do edifício durante todo esse tempo.

Xii Liberação Provisória

Uma sala fumigada pode ser liberada provisoriamente assim que a tira de papel do detector de gás for deum azul mais claro que o padrão de cor central, quando as portas e janelas estiverem abertas.

Apenas o trabalho relacionado com arejamento e limpeza pode ser feito nos quartos que foram provisoriamente liberados. Sob nenhuma circunstância alguém pode descansar ou dormir nessas salas. As portas e janelas devem ser deixadas abertas o tempo todo.

XIII Limpeza após liberação, remova os restos de Zyklon dos quartos fumigados. Eles geralmente devem ser enviados de volta para a fábrica da mesma forma que latas e caixas. Antes que as caixas sejam enviadas de volta das salas fumigadas, a inscrição "Poison" deve ser removida delas. Restos úmidos, molhados ou sujos, bem como latas danificadas, não podem ser devolvidos em nenhuma circunstância. Eles podem ser

jogados em um monte de entulho ou lixo, mas nunca podem ser esvaziados em drenos.

Colchões, palliasses de palha, travesseiros, móveis estofados e itens semelhantes devem ser sacudidos ou batidos por pelo menos uma hora ao ar livre (se chuvoso, pelo menos 2 horas no hall) sob a supervisão do chefe de fumigação [ou seu assistente.

Se possível, o enchimento de palliasses de palha deve ser alterado. O recheio antigo não pode, no entanto, ser queimado, mas pode ser reutilizado depois de ter sido exibido por um período adicional. Caso as chaminés tenham sido cobertas de cima, estas coberturas devem ser cuidadosamente removidas, pois de outra forma existe o perigo de que os incêndios nos fogões e fogões não tenham calado suficiente, o que pode causar envenenamento por monóxido de carbono.

Após a liberação final, duas cópias de um relatório de fumigação devem ser preenchidas, da maneira prescrita. Devem ser indicados os seguintes pontos, em particular:

(a) Volume de salas fumigadas

(b) Quantidade de Zyklon usada

(c) Nome do chefe de fumigação

(d) Nomes de outro pessoal.

(e) Tempo necessário para o gás entrar em vigor.

(f) Hora em que as salas desinfestadas foram liberadas.

XIV Último lançamento

Em nenhuma circunstância, menos de 21 horas após o início doa r.

Todos os itens removidos para espancamento devem ser levados de volta para a sala.

Portas e janelas devem ser fechadas por uma hora.
Em salas com instalações de aquecimento, uma temperatura de pelo menos 15 graus centígrados deve ser produzida.

Detecção de gás: A tira de papel pode não apresentar um azul mais escuro do que a cor mais clara, mesmo entre cobertores e colchões que tenham sido colocados uns em cima dos outros, ou em locais que não são facilmente acessíveis e que são difíceis de arejar. Se não for este o caso, a ventilação deve continuar e a verificação do gás deve ser repetida após algumas horas.

A verificação do gás deve ser feita em cada sala de edifícios, que devem ser novamente utilizados como alojamento para dormir o mais rapidamente possível. Sob nenhuma circunstância alguém pode dormir em um quarto que tenha sido fumigado na noite seguinte à fumigação. As janelas devem sempre permanecer abertas durante a primeira noite em que a sala é usada novamente.

O chefe da fumigação ou o seu substituto não podem deixar o prédio até que o último quarto tenha sido finalmente liberado.

(Emitido pela Instituição de Saúde do Protetorado Bohemia e Moravia em Praga)

CERTIFICADO DE TRADUÇÃO

Eu, Dorothea L Galewski, ETO # 34079, certifico que estou completamente familiarizado com os idiomas inglês e

alemão; e que o acima é uma tradução verdadeira e correta do documento NI-9912.

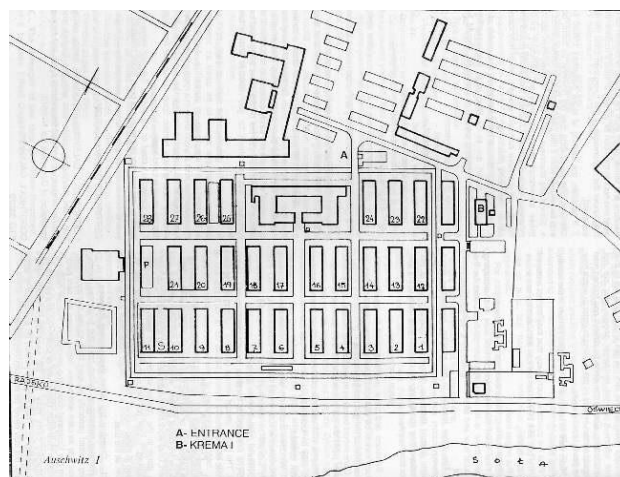
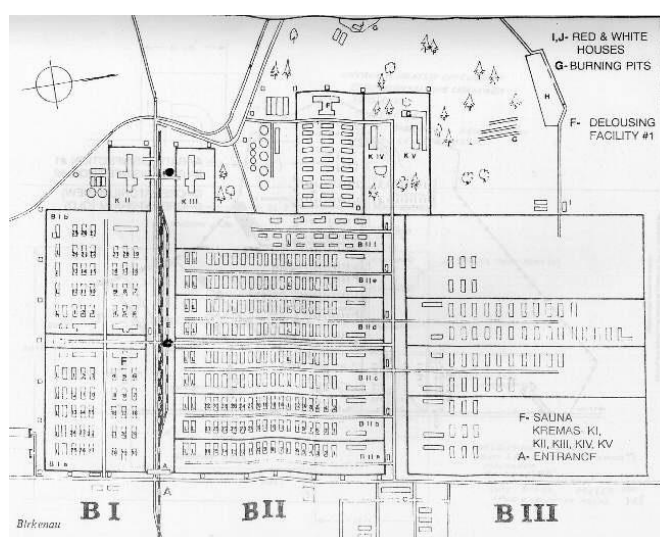
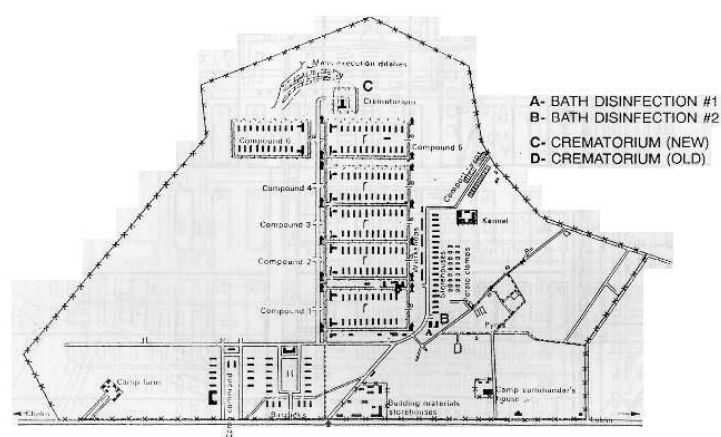
(Assinado: Dorothea L Galewski / ETO 34079)

(Também traduzido em Português pelo Tradutor)

Apêndice IV – Mapas de Auschwitz, Birkenau e Madjanek

(https://web.archive.org/web/20010611022621/http://ihr.org/images/append4-1.jpg)

(https://web.archive.org/web/20010911014033/http://ihr.org/images/append4-2.jpg)

(https://web.archive.org/web/20190719215928/https://www.ihr.org/images/append4-3.jpg)

Apêndice V – Ilustrações

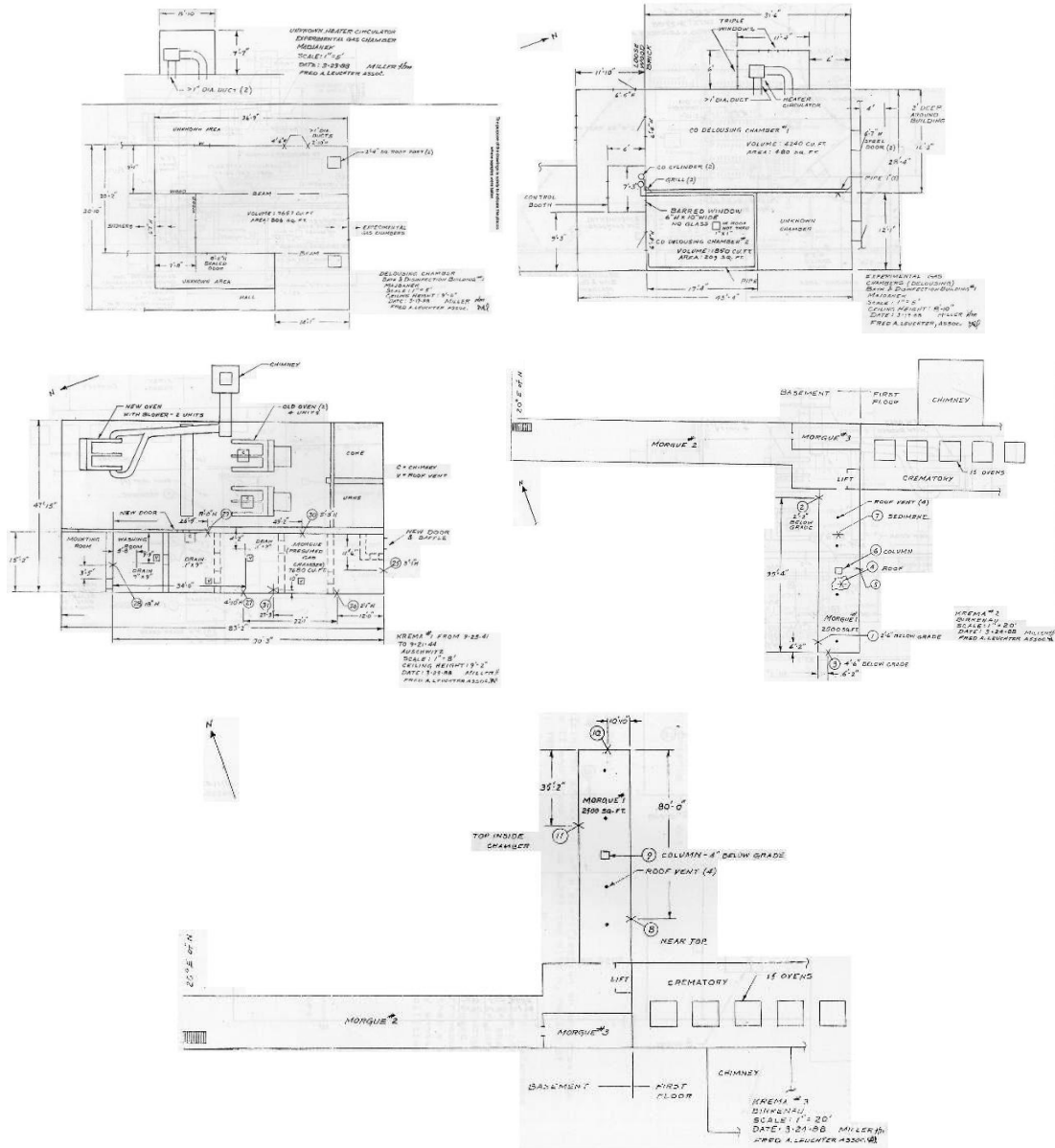
Respectiva os Kremas I, II, III, IV e V:

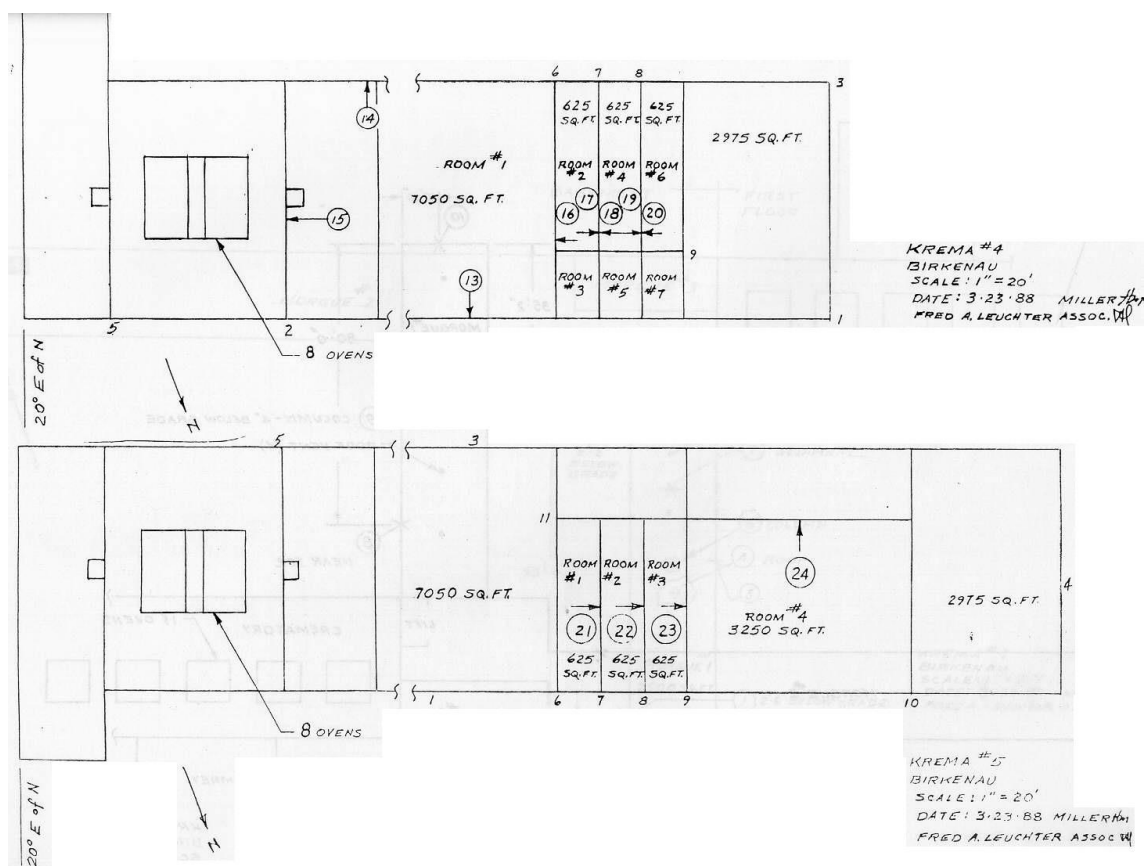
(http://web.archive.org/web/20010911025208/http://ihr.org/images/append5-1.jpg)

(http://web.archive.org/web/20010911025208/http://ihr.org/images/append5-2.jpg)

(http://web.archive.org/web/20010911025208/http://ihr.org/images/append5-3.jpg)

(http://web.archive.org/web/20010911025208/http://ihr.org/images/append5-4.jpg)

(http://web.archive.org/web/20010911025208/http://ihr.org/images/append5-5.jpg)

Câmara de Desinfecção e Câmara Experimental de Gás para Desinfestação; Circulador de Aquecedor Desconhecido (Majdanek):

(http://web.archive.org/web/20010911044801/http://ihr.org/images/append5-6.jpg)

Apêndice VI - Carta de F. Leuchter a E. Zündel, datada de 14 de maio de1988; esclarecimento do desenho do Krema II e Krema III:

APPENDIX VI

Fred A. Leuchter, Associates
231 Kennedy Drive
Unit #110
Boston MA 02148
617-322-0104

May 14, 1988

Mr. Ernst Zundel
206 Carlton Street
Toronto, Ontario M5A 2L1
Canada

Dear Mr. Zundel:

I am writing to advise you of a clarification on the drawings of Krema II and Krema III as submitted with my report of April 5, 1988.

Both these drawings indicate roof vents that are for reference only, as they appear on material supplied by Museum officials. These vents are not now, or were they ever part of the actual structures at Birkenau. These are spurious bits of information that are shown on some schematics of these two structures and appear on my drawings only for reference as indicated in the text. My intent was to call attention to this erroneous material and information. It must be clearly understood that a visual inspection of both KremaII and Krema III clearly shows that no roof vent ever existed at either of these facilities.

Very truly yours,
Fred A. Leuchter Associates

Fred A. Leuchter, Jr.
Chief Engineer.

(http://www.ihr.org/images/append6.jpg)

Apêndice VII - Carta de Bill Armontrout, Diretor da Penitenciária Estadual do Missouri:

34 **APPENDIX VII**

JOHN ASHCROFT
GOVERNOR

DICK D. MOORE
DIRECTOR
DEPARTMENT OF CORRECTIONS
AND HUMAN RESOURCES

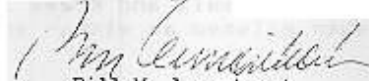
STATE OF MISSOURI
DEPARTMENT OF CORRECTIONS
AND HUMAN RESOURCES

MISSOURI STATE PENITENTIARY

P.O. BOX 597
JEFFERSON CITY, MISSOURI 65102-0597
PHONE: 314-751-3224

GEORGE A. LOMBARDI
DIRECTOR
DIVISION OF
ADULT INSTITUTIONS

BILL M. ARMONTROUT
WARDEN
MISSOURI STATE PENITENTIARY

January 13, 1988

Ms. Barbara Kulaszka
Barrister and Solicitor
8655 Queens Avenue
London, Ontario Canada N5W 3H7

Dear Ms. Kulaszka:

I received your letter regarding Queen v. Zundel and the testimony of an expert witness dealing with execution by "gas chambers". I have considerable knowledge in that area, however, I suggest you contact Mr. Fred A. Luechter, 108 Bunker Hill Street, Boston, MA 02192, home telephone number 617-322-0104. Mr. Luechter is an engineer specializing in gas chambers and executions. He is well versed in all areas and is the only consultant in the United States that I know of.

If I can be of further assistance, please do not hesitate to call on me at any time.

Sincerely,

Bill M. Armontrout
Warden

BA/pb

(http://web.archive.org/web/20190808040832/http://www.ihr.org/images/append6.jpg)

Apêndice VIII - Carta de Fred Leuchter para o Alpha Analytical Laboratory, datada de 9 de março de 1988:

APPENDIX VIII

Fred A. Leuchter, Associates
231 Kennedy Drive
Unit #110
Boston MA 02148
617-322-0104

March 9, 1988

Alpha Analytical
200 Homer Street
Ashland, MA 01721

Gentleman:

Enclosed, please find 32 samples of materials for analysis. All are for determination of cyanate residue except # 12 which is for definition of material.

Sample # 32 is control sample. Note blue color. Other samples should equal or exceed cyanate content.

Sample # 12 is Gasket material. Determine composition.

Sample # 7 is sediment material. Determine cyanate content.

Samples #1 through # 11; Samples # 13 Through 32. Brick, mortar and sediment. Cyanate content.

Test results for court litigation. Please certify.

All samples stored in cool, damp and sunlight free locations.

Please complete analysis as soon as possible.

Very truly yours,
Fred A. Leuchter, Associates

Fred A. Leuchter, Jr.
Chief Engineer

(https://web.archive.org/web/20010611030005/http://ihr.org/images/append8.jpg)

Apêndice IX - Certificação para Análise Química de Águas pela Comunidade do Departamento de Engenharia de Qualidade Ambiental de Massachusetts, datada de 15 de março de 1988:

APPENDIX IX

The Commonwealth of Massachusetts
Department of Environmental Quality Engineering
Lawrence Experiment Station
37 Shattuck Street, Lawrence, Massachusetts 01843

CERTIFICATION FOR CHEMICAL ANALYSIS OF WATERS

LABORATORY: MA086
Alpha Analytical Labs
200 Homer Ave.
Ashland, MA 01721

DATE: 03/15/88
EXPIRATION DATE: 09/15/88

DIRECTOR: Scott McLean
617) 881-3503

PRIMARY PARAMETERS AND CATEGORIES (DRINKING WATERS)

FULL CERTIFICATION: Trace Metals, Fluoride, Trihalomethanes, Volatile Organics, Corrosivity Series, Sodium

PROVISIONAL CERTIFICATION: Pesticides

SECONDARY PARAMETERS AND CATEGORIES

FULL CERTIFICATION: Metals, Minerals, Nutrients, PCB, Pesticides, Volatile Halocarbons, Volatile Aromatics, Cyanide, Phenolics

PROVISIONAL CERTIFICATION: None at present

Massachusetts Department of Environmental Quality Engineering will accept results from all parameters and categories listed above.

This certificate supercedes all previous certificates issued to this laboratory. Reporting of analyses other than those authorized above shall be cause for revocation of certification.

Original Certificate, not copies, must be displayed in a prominent place at all times. Certification subject to approval by OGC.

Joseph E. O'Brien

Joseph E. O'Brien, Ph.D.
Director, Laboratory Certification
For the Commissioner

100th Anniversary
1887 — 1987

(https://web.archive.org/web/20190719215756/https://www.ihr.org/images/append9.jpg)

Apêndice X - Documento Tribunal Militar Internacional, DOC. L-022:

International Military Tribunal

102

PROCÈS

DES

GRANDS CRIMINELS DE GUERRE

DEVANT

LE TRIBUNAL MILITAIRE

INTERNATIONAL

NUREMBERG

14 NOVEMBRE 1945 — 1er OCTOBRE 1946

APPENDIX X

Document

International Military Tribunal, Doc. L-022

505005
6. 3. 50

ÉDITÉ À NUREMBERG, ALLEMAGNE

1949

38

DOCUMENT L-022.

EXTRAITS DU RAPPORT PRÉSENTÉ EN NOVEMBRE 1944 PAR LE COMITÉ DES RÉFUGIÉS DE GUERRE, WASHINGTON D.C. SUR LES CAMPS D'EXTERMINATION (AUSCHWITZ ET BIRKENAU) AVEC UNE ESTIMATION DU NOMBRE DES JUIFS GAZÉS À BIRKENAU, D'AVRIL 1942 À AVRIL 1944. (COTE D'AUDIENCE USA-294.)

EXPLANATORY NOTE:

Offset printed copy; orig. in archives of U.S. State Dept; report consists of two accounts of escaped concentration camp inmates—two young Slovakian Jews and a Polish major

Executive Office of the President
War Refugee Board
Washington, D. C.

German Extermination Camps —
Auschwitz and Birkenau.
(page 33)

Careful estimate of the number of Jews gassed
in BIRKENAU between April, 1942 and April, 1944
(according to countries of origin)

Poland (transported by truck)	approximately	300,000
" " " train)	"	600,000
Holland	"	100,000
Greece	"	45,000
France	"	150,000
Belgium	"	50,000
Germany	"	60,000
Yugoslavia, Italy and Norway	"	50,000
Lithuania	"	50,000
Bohemia, Moravia and Austria	"	30,000
Slovakia	"	30,000
Various camps for foreign Jews in Poland..	"	300,000
	approximately	1,765,000

(https://www.ihr.org/images/append10.jpg)